Motores trifásicos DRS/DRE/DRP

Edição 07/2007

11651849 / PT

Instruções de Operação

1 Informações gerais

1.1 Estrutura das informações de segurança

As informações de segurança destas instruções de operação estão estruturadas da seguinte forma:

Pictograma	⚠ PALAVRA DO SINAL!
⚠	Tipo e fonte do perigo. Possíveis consequências se não observado. • Medida(s) a tomar para prevenir o perigo.

Pictograma	Palavra do sinal	Significado	Consequências se não observado
Exemplo: Perigo geral Perigo específico, por ex., choque eléctrico	**PERIGO!**	Perigo eminente	Morte ou ferimentos graves
	AVISO!	Situação eventualmente perigosa	Morte ou ferimentos graves
	CUIDADO!	Situação eventualmente perigosa	Ferimentos ligeiros
STOP	**STOP!**	Eventuais danos materiais	Danos no sistema de accionamento ou no meio envolvente
i	**NOTA**	Observação ou conselho útil. Facilita o manuseamento do sistema de accionamento.	

1.2 Direito a reclamação em caso de defeitos

Para um funcionamento sem falhas e para manter o direito à garantia, é necessário ter sempre em atenção e seguir as informações contidas nestas instruções de operação. Por isso, leia atentamente as instruções de operação antes de trabalhar com a unidade!

Garanta que as instruções de operação estejam sempre em estado bem legível e acessíveis às pessoas responsáveis pelo sistema e pela operação, bem como às pessoas que trabalham com a unidade.

1.3 Exclusão da responsabilidade

A observação das instruções de operação é pré-requisito para um funcionamento seguro dos motores eléctricos, e para que possam ser conseguidas as características do produto e o rendimento especificado. A SEW-EURODRIVE não assume qualquer responsabilidade por ferimentos pessoais ou danos materiais resultantes em consequência da não observação e seguimento das informações contidas nas instruções de operação. Nestes casos, é excluída qualquer responsabilidade por defeitos.

2 Informações de segurança

As informações básicas de segurança abaixo apresentadas devem ser lidas com atenção a fim de serem evitados danos pessoais e materiais. O cliente tem que garantir que estas informações básicas de segurança sejam sempre observadas e seguidas. Garanta que todas as pessoas responsáveis pelo sistema e pela sua operação, bem como todas as pessoas que trabalham sob sua própria responsabilidade com a unidade, tenham lido e compreendido completamente as instruções de operação antes de iniciarem as suas tarefas. Em caso de dúvidas ou necessidade de informações adicionais, contacte a SEW-EURODRIVE.

2.1 Notas preliminares

As seguintes informações de segurança referem-se essencialmente ao uso de motores. Quando utilizar moto-redutores, consulte também as informações de segurança para os redutores nas instruções de operação do respectivo equipamento.

Por favor, observe também as notas suplementares de segurança apresentadas nos vários capítulos destas instruções de operação.

2.2 Informação geral

Nunca instale ou coloque em funcionamento produtos danificados. Em caso de danos, é favor reclamar imediatamente à empresa transportadora.

Máquinas de baixa tensão possuem peças em movimento e sob tensão e superfícies quentes.

Todo o trabalho relacionado com o transporte, armazenamento, instalação/montagem, ligações eléctricas, colocação em funcionamento, manutenção e reparação só pode ser executado por técnicos qualificados e tendo em consideração os seguintes pontos:

- as instruções de operação e os esquemas de ligações correspondentes,
- os sinais de aviso e de segurança no motor/moto-redutor,
- os regulamentos e as exigências específicos ao sistema e
- os regulamentos nacionais/regionais que determinam a segurança e a prevenção de acidentes.

A remoção não autorizada das tampas de protecção obrigatórias, o uso, a instalação ou a operação incorrectas do equipamento poderá conduzir à ocorrência de danos e ferimentos graves.

Para obter mais informações consulte a documentação.

2.3 Uso recomendado

Estes motores eléctricos são indicados para a utilização em ambientes industriais, É proibida a utilização das unidades em ambientes potencialmente explosivos, a menos que expressamente autorizado.

As versões com arrefecimento a ar foram desenhadas para funcionarem a temperaturas ambiente entre -20 °C e +40 °C e instaladas a altitudes ≤ 1000 m acima do nível do mar. Observe eventuais divergências nas informações indicadas na chapa de características. As condições no local de instalação têm que corresponder às indicações da chapa de características.

2.4 Transporte

No acto da entrega, inspeccione o material e verifique se existem danos causados pelo transporte. Em caso de danos, informe imediatamente a transportadora. Tais danos podem comprometer a colocação em funcionamento.

Aperte bem os anéis de suspensão instalados. Eles foram concebidos para suportar somente o peso do motor/moto-redutor; não podem ser colocadas cargas adicionais.

Os anéis de suspensão fornecidos estão em conformidade com a norma DIN 580. As cargas e as directivas indicadas devem ser sempre cumpridas. Se o moto-redutor possuir dois olhais ou anéis de suspensão, ambos devem ser utilizados para o transporte. Neste caso, o ângulo de tracção não deve exceder 45°, em conformidade com a norma DIN 580.

Se necessário, use equipamento de transporte apropriado e devidamente dimensionado. Antes da colocação em funcionamento, remova todos os dispositivos de fixação usados durante o transporte e guarde-os para utilização futura. Se máquinas de baixa tensão tiverem que ser armazenadas, garanta que o local esteja seco, isento de poeira e de oscilações (v_{efe} ≤ 0,2 mm/s) (danos nos rolamentos devido a inactividade). Meça a resistência do isolamento antes de colocar a unidade em funcionamento. Seque o enrolamento se forem constatados valores ≤ 1 k por Volt de tensão nominal.

2.5 Instalação

Garanta um apoio uniforme sobre a superfície de montagem, uma boa fixação dos pés ou da flange e, no caso de acoplamento directo, um alinhamento preciso. Evite oscilações de ressonância causadas pela estrutura com a frequência de rotação e com a frequência da alimentação. Rode o rotor à mão, verificando se existem ruídos de fricção anormais. Verifique se o sentido de rotação está correcto no estado desacoplado.

Instale/Remova as polias de correia e os acoplamentos utilizando sempre dispositivos adequados (aquecer!), e proteja-os com uma protecção contra contacto acidental. Evite tensões não permitidas nas correias.

Efectue eventuais ligações de tubos. Equipe versões com ponta de veio para cima com uma tampa de protecção que evite que objectos estranhos possam cair para dentro do ventilador. A passagem do ar não deve ser obstruída. O ar expelido (mesmo de agregados adjacentes) não deve voltar a ser imediatamente aspirado.

Observe as informações apresentadas no capítulo "Instalação mecânica"!

2.6 Ligação eléctrica

Os trabalhos só podem ser realizados por especialistas devidamente qualificados, com a máquina de baixa tensão imobilizada, habilitada e protegida contra um rearranque involuntário. Isto aplica-se também para os circuitos de corrente auxiliares (por ex., aquecimento de paragem).

Garanta que a máquina está sem tensão!

Se as tolerâncias indicadas na norma EN 60034-1 (VDE 0530, parte 1) forem ultrapassadas - tensão + 5 %, frequência + 2 %, curva, simetria - ocorre um aquecimento maior e as características de compatibilidade electromagnética são afectadas. Observe as informações da chapa de características e o esquema de ligações instalado na caixa de terminais.

Observe as informações da chapa de características e o esquema de ligações instalado na caixa de terminais.

A ligação tem de ser realizada de modo a garantir uma ligação eléctrica permanentemente segura (sem pontas de cabos soltas); utilize um terminal de cabo atribuído. Estabeleça a ligação segura do condutor de protecção. Quando a unidade estiver completamente ligada, as distâncias até aos componentes condutores de tensão não isolados não devem exceder os valores mínimos estipulados pela norma IEC 60664 e pela legislação nacional. De acordo com IEC 60664, as distâncias para baixa tensão devem apresentar os seguintes valores mínimos:

Tensão nominal V_N	Distância
≤ 500 V	3 mm
≤ 690 V	5,5 mm

A caixa de terminais não conter objectos estranhos, sujidade nem humidade. Feche hermeticamente entradas para cabos não utilizadas e a própria caixa, para impedir a infiltração de água e de poeira. Fixe as chavetas ao veio durante o teste funcional sem elementos de saída. Em máquinas de baixa tensão equipadas com freio, efectue um teste funcional do freio antes de colocar a máquina em funcionamento.

Observe as informações apresentadas no capítulo "Instalação eléctrica"!

2.7 Operação

Em caso de uma operação anormal, por ex., temperatura demasiado elevada, ruído, vibrações anormais, procure identificar a causa da anomalia e, se necessário, entre em contacto com o fabricante. Não abdique do equipamento protecção mesmo durante o teste de ensaio. Em caso de dúvida desligue o motor.

Limpe as passagem de ar em caso de sujidade elevada.

3 Estrutura do motor

	NOTA
	A figura seguinte ilustra a estrutura geral do motor. Esta figura serve somente de suporte na identificação dos componentes relativamente às listas de peças. É possível que hajam divergências em função do tamanho do motor e da versão!

3.1 Estrutura geral de motores DR.71-DR.132

173332747

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[7] Flange do motor (lado A)
[9] Bujão
[10]Freio
[11]Rolamento de esferas
[12]Freio
[13]Parafuso de cabeça cilíndrica
[16]Estator
[22]Parafuso sextavado
[24]Anel de elevação
[30]Retentor de óleo
[32]Freio
[35]Guarda ventilador
[36]Ventilador
[41] Anel equalizador
[42] Flange lado B
[44] Rolamento de esferas
[90] Base de fixação fixa
[93] Parafuso de cabeça oval
[100] Porca sextavada
[103] Perno roscado
[106] Retentor
[107] Deflector do óleo
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso de cabeça oval
[115] Placa de terminais
[116] Estribo de aperto
[117] Parafuso sextavado
[118] Anilha de retenção
[119] Parafuso de cabeça oval
[123] Parafuso sextavado
[129] Bujão com anel em O
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão com anel em O
[156] Placa de aviso
[262] Borne de ligação, completo
[392] Junta
[705] Chapéu de protecção
[706] Tubo distanciador
[707] Parafuso de cabeça oval

3.2 *Estrutura geral do motor DR.160*

527322635

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[4] Chaveta
[7] Flange
[9] Bujão
[10] Freio
[11] Rolamento de esferas
[12] Freio
[14] Disco
[15] Parafuso sextavado
[16] Estator
[17] Porca sextavada
[19] Parafuso de cabeça cilíndrica
[22] Parafuso sextavado
[24] Anel de elevação
[30] Junta de vedação
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[41] Mola de disco
[42] Flange lado B
[44] Rolamento de esferas
[90] Pata
[91] Porca sextavada
[93] Disco
[94] Parafuso de cabeça cilíndrica
[100] Porca sextavada
[103] Perno roscado
[106] Retentor
[107] Deflector do óleo
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso
[115] Placa de terminais
[117] Parafuso sextavado
[118] Anilha de retenção
[119] Parafuso sextavado
[120] Parte inferior do terminal de terra
[121] Contra-pino
[122] Anilha de retenção
[123] Parafuso sextavado
[127] Parte superior do terminal de terra
[129] Bujão com anel em O
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão com anel em O
[137] Parafuso
[153] Régua de terminais, completa
[156] Placa de aviso
[390] Anel em O
[705] Chapéu de protecção
[706] Tubo distanciador
[707] Parafuso sextavado
[715] Parafuso sextavado

3.3 Estrutura geral do motor DR.315

351998603

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[4] Chaveta
[7] Flange
[9] Bujão
[11] Rolamento
[15] Parafuso de cabeça cilíndrica
[16] Estator
[17] Porca sextavada
[19] Parafuso de cabeça cilíndrica
[21] Flange do retentor
[22] Parafuso sextavado
[24] Anel de elevação
[25] Parafuso de cabeça cilíndrica
[26] Anel de vedação
[30] Retentor
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[40] Freio
[42] Flange lado B
[43] Anilha de encosto
[44] Rolamento
[90] Pata
[93] Disco
[94] Parafuso de cabeça cilíndrica
[100] Porca sextavada
[103] Perno roscado
[105] Mola de disco
[106] Retentor
[107] Deflector do óleo
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso de cabeça cilíndrica
[115] Placa de terminais
[116] Arruela dentada
[117] Perno roscado
[118] Arruela
[119] Parafuso sextavado
[123] Parafuso sextavado
[128] Arruela dentada
[129] Bujão
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão
[139] Parafuso sextavado
[140] Arruela
[151] Parafuso de cabeça cilíndrica
[219] Porca hexagonal
[250] Retentor
[452] Régua de terminais
[454] Calha DIN
[604] Anel de lubrificação
[606] Ponto de lubrificação
[607] Ponto de lubrificação
[608] Flange do retentor
[609] Parafuso sextavado
[633] Suporte terminal
[634] Placa terminal
[705] Chapéu de protecção
[706] Perno distanciador
[707] Parafuso sextavado
[715] Porca sextavada
[716] Arruela

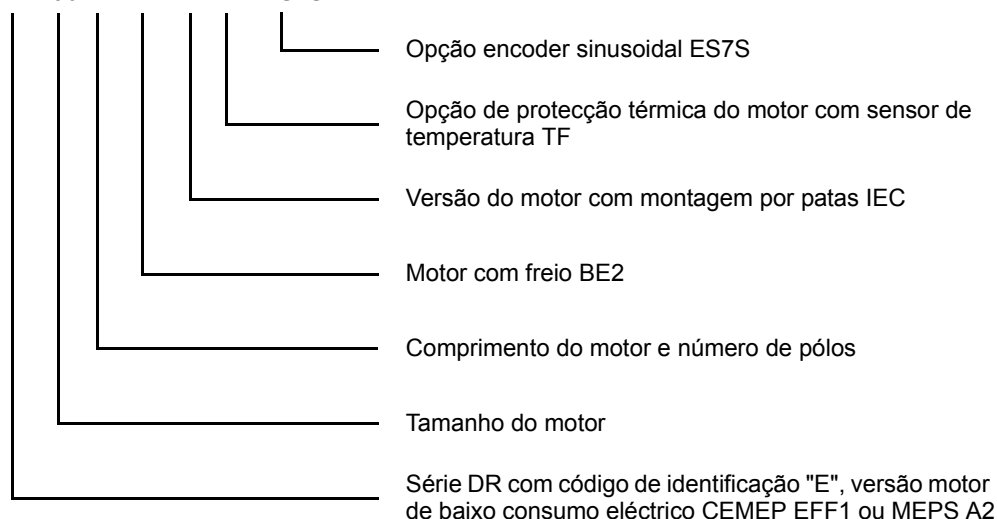
3.4 *Chapa de características, designação da unidade*

3.4.1 Chapa de características

Exemplo:
Moto-redutor DRE com freio

186018187

3.4.2 Designação da unidade

Exemplo:
Motor trifásico com patas e freio

4 Instalação mecânica

	NOTA
	Ao efectuar a instalação, é fundamental agir de acordo com as informações de segurança apresentadas no capítulo 2!

4.1 Antes de começar

O accionamento só pode ser instalado se

- os valores indicados na chapa de características do accionamento e a tensão de saída do conversor de frequência corresponderem aos valores da tensão de alimentação
- o accionamento não está danificado (nenhum dano resultante do transporte ou armazenamento)
- as seguintes condições são cumpridas:
  – temperatura ambiente entre –20 °C e +40 °C [1)]
  – nenhum óleo, ácido, gás, vapor, radiação etc.
  – altitude máx. de instalação 1000 m acima do nível do mar
  – são observadas as restrições para os encoders
  – versões especiais: o accionamento configurado de acordo com as condições ambientais

	STOP
	Garanta que a posição de montagem está de acordo com as informações indicadas na chapa de características!

4.2 Instalação mecânica

4.2.1 Trabalho preliminar

As pontas dos veios do motor devem estar completamente limpas de agentes anticorrosivos, sujidades e outras substâncias semelhantes (use um solvente disponível comercialmente). O solvente não deve penetrar nos rolamentos ou nos anéis de vedação - isso pode causar danos no material!

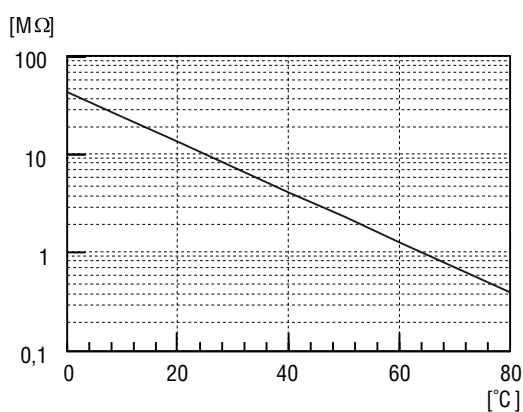
Motores com rolamentos reforçados

	STOP
	Motores com rolamentos reforçados não devem funcionar sem cargas radiais. Perigo de danificação do rolamento.

1) Note que a gama de temperaturas do redutor também pode ser restringida (consulte as Instruções de Operação do redutor).

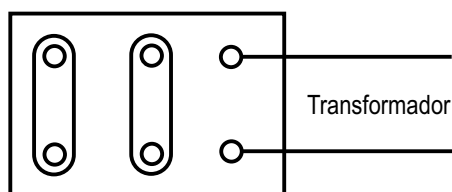
Armazenamento prolongado de motores

- Tenha em consideração que um período de armazenamento superior a um ano conduz a uma redução em 10% por ano da vida útil da massa lubrificante nos rolamentos de esferas.
- Motores equipados com dispositivo de relubrificação armazenados durante um período superior a 5 anos devem ser lubrificados antes de serem colocados em funcionamento. Observe as informações indicadas na chapa de lubrificação do motor.
- Verifique se houve infiltração de humidade para dentro do motor devido a um longo período de armazenamento. Para isso, é necessário medir a resistência do isolamento (tensão de medição 500 V).

A resistência do isolamento (ver gráfico abaixo) varia em grande medida com a temperatura! Se a resistência do isolamento não for suficiente, o motor deverá ser seco.

173323019

Secagem do motor

Aqueça o motor:

- com ar quente ou
- usando um transformador de isolamento
  - Ligue os enrolamentos em série (ver figura seguinte)
  - Tensão alternada auxiliar máx. de 10 % da tensão nominal com máx. 20 % da corrente nominal

174065419

Termine o processo de secagem quando a resistência de isolamento exceder o valor mínimo.

Verifique a caixa de terminais para ver se:

- o interior está limpo e seco,
- os componentes de ligação e fixação não apresentam sinais de corrosão,
- a junta e as superfícies de vedação estão em ordem,
- os bucins de cabos estão em perfeito estado, caso contrário limpe ou substitua-os.

4.2.2 Instalação do motor

O motor ou o moto-redutor só pode ser montado/instalado na posição de montagem especificada e sobre uma estrutura de suporte plana, rígida a torções e que não esteja sujeita a vibrações.

Alinhe cuidadosamente o motor e o equipamento accionado, de forma a evitar qualquer esforço nos veios de saída (observe as forças radiais e axiais máximas!)

Não dê pancadas nem martele na ponta do veio.

Use uma tampa apropriada para proteger os motores em posição de montagem vertical da introdução de objectos estranhos ou líquidos (chapéu de protecção C)!

Garanta a desobstrução da entrada de ar de arrefecimento e não deixe entrar ar aquecido ou reutilizado por outros dispositivos.

Equilibre os componentes a montar no veio com meia chaveta (os veios do motor estão equilibrados com meia chaveta).

Todos os furos de drenagem de água de condensação estão fechados com bujões. Se necessário, os furos poderão ser abertos, mas terão de voltar a ser tapados após a drenagem, pois se os furos permanecerem abertos, deixa de ser possível garantir tipos de protecção mais elevados.

Em motores-freio equipados com desbloqueador manual do freio, aparafuse a alavanca manual (no caso de desbloqueio manual de retorno automático) ou o perno roscado (no caso de desbloqueio manual com retenção).

Instalação em áreas húmidas ou em locais abertos

Se possível, coloque a caixa de terminais de forma que as entradas dos cabos fiquem orientadas para baixo.

Revista as roscas dos bucins e as tampas com vedante. Aperte-as bem e aplique uma nova camada de vedante.

Vede correctamente as entradas dos cabos.

Limpe completamente as superfícies de vedação da caixa de terminais e da respectiva tampa antes de a tornar a montar; cole as juntas numa das faces. Substitua as juntas danificadas!

Se necessário, aplique uma nova camada de produto anticorrosivo.

Verifique o tipo de protecção.

4.2.3 Tolerâncias de instalação

Ponta do veio	Flange
Tolerância diamétrica de acordo com a norma EN 50347 • ISO j6 com ∅ ≤ 28 mm • ISO k6 com ∅ ≥ 38 mm até ≤ 48 mm • ISO m6 com ∅ ≥ 55mm • Furo de centragem de acordo com a norma DIN 332, forma DR..	Centragem de ressaltos com tolerâncias de acordo com EN 50347 • ISO j6 com ∅ ≤ 250 mm • ISO h6 com ∅ ≥ 300 mm

5 Instalação eléctrica

	NOTAS
	• Ao efectuar a instalação, é fundamental agir de acordo com as informações de segurança apresentadas no capítulo 2! • Para comutar o motor e o freio devem ser usados contactores com contactos da classe AC-3 de acordo com a norma EN 60947-4-1.

5.1 Uso de esquemas de ligações

O motor só pode ser ligado de acordo com o(s) esquema(s) de ligações fornecido(s) juntamente com o motor. **Não ligue nem coloque o motor em funcionamento no caso de faltar o esquema de ligações.** Os esquemas de ligações válidos podem ser obtidos gratuitamente na SEW-EURODRIVE.

5.2 Indicações para a ligação dos cabos

Durante a instalação, respeite as informações de segurança.

5.2.1 Protecção dos sistemas de controlo do freio contra interferências

A fim de proteger o controlo do freio contra interferências eléctricas, os cabos do freio que não forem blindados, devem ser instalados separadamente dos cabos de alimentação comutada. Os cabos de potência comutados incluem em particular:

- Cabos de saída de conversores de frequência e servo-controladores, arrancadores suaves e dispositivos de frenagem
- Cabos de alimentação para resistências de frenagem e opções similares

5.2.2 Protecção dos dispositivos de protecção dos motores contra interferências

A fim de proteger os dispositivos de protecção de motores SEW (sensores de temperatura TF, termóstatos de enrolamentos TH) contra interferências eléctricas:

- Passe os cabos blindados de alimentação separadamente e os condutores de potência comutada na mesma conduta.
- Não passe os cabos de alimentação não blindados e os condutores de potência comutada na mesma conduta.

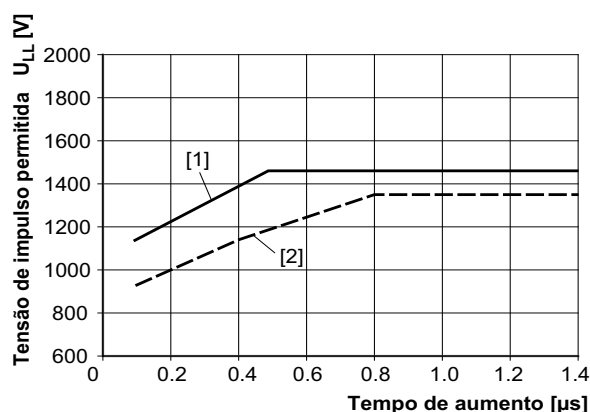
5.3 Considerações especiais para operação com conversores de frequência

Respeite as instruções de cablagem do fornecedor dos conversores de frequência no caso de motores alimentados por conversor. Siga impreterivelmente as instruções de operação do conversor de frequência.

5.3.1 Motor instalado no conversor de frequência da SEW

A SEW-EURODRIVE testou o funcionamento de motores ligados a conversores de frequência da SEW. Através dos testes foi confirmada a resistência eléctrica necessária dos motores e as rotinas de colocação em funcionamento foram ajustadas aos dados do motor. Os motores da série DR podem funcionar sem problemas com todos os conversores de frequência da SEW-EURODRIVE. Efectue os passos de colocação em funcionamentos do motor apresentados nas instruções de operação do conversor de frequência.

5.3.2 Motor instalado no conversor de frequência

É permitida a operação de motores SEW em conversores de frequência não-SEW se as tensões de impulso apresentadas na figura não forem ultrapassadas para os tempos de aumento indicados.

244030091

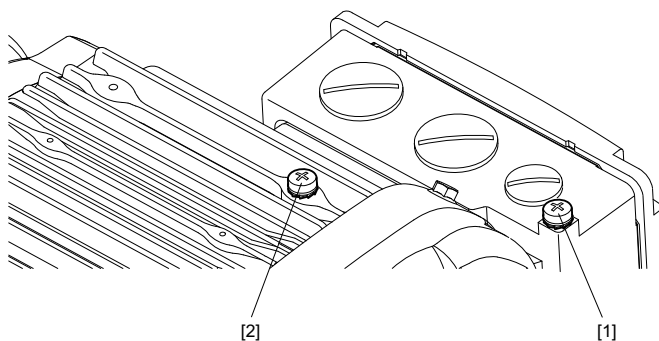
[1] Tensão de impulso permitida para padrão DR
[2] Tensão de impulso permitida segundo IEC 60 034-17

	NOTA
	O gráfico aplica-se à operação motora do motor. Se a tensão de impulso permitida for excedida, têm de ser implementadas medidas de restrição, como por ex., filtros, indutâncias, ou cabos de motor especiais. Informe-se junto ao fabricante do conversor de frequência.

5.4 Melhoramento da ligação à terra (EMC)

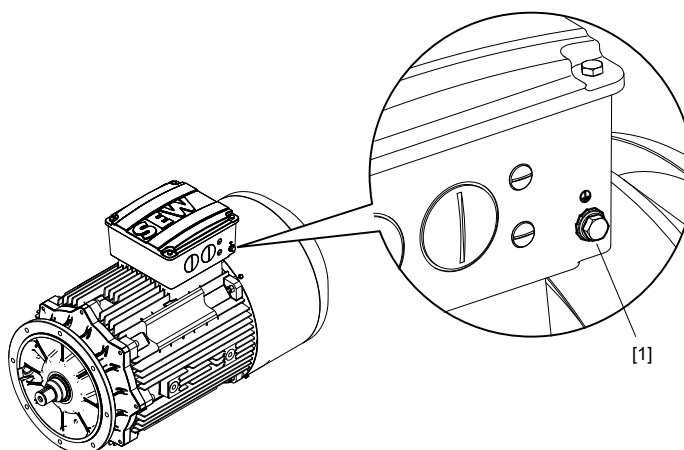
Para uma ligação à terra melhorada com uma impedância baixa a frequências elevadas, recomendam-se as seguintes ligações:

5.4.1 Tamanhos DR.71-DR.132:

Tamanhos DR.71-DR.132
• 1 Parafuso ranhurado DIN 7500 M5 x 12 • 1 Arruela ISO 7090 • 1 Arruela dentada DIN 6798

176658571

[1] Utilização do furo da caixa de terminais (motor-freio)
[2] Furo na caixa do estator, com ∅ = 4,6 e $t_{máx}$ = 11,5

5.4.2 Tamanhos DR.160-DR.315:

Tamanho DR.160	Tamanho DR.315
• 1 Parafuso de cabeça sextavada ISO 4017 M8 x 20 • 1 Arruela ISO 7090 • 1 Arruela dentada DIN 6798	• 1 Parafuso de cabeça sextavada ISO 4017 M12 x 30 • 1 Arruela ISO 7090 • 1 Arruela dentada DIN 6798

370040459

[1] Utilização do parafuso de ligação à terra da caixa de terminais

5.5 Considerações especiais para operação pára-arranque

Na operação pára-arranque é necessário prevenir qualquer avaria no dispositivo de comutação através de ligações apropriadas. A norma EN 60204 (Equipamento Eléctrico de Máquinas) exige a supressão de interferências nos enrolamentos do motor para proteger controladores numéricos ou controladores lógicos programáveis. A SEW-EURODRIVE recomenda a instalação de circuitos de protecção na comutação, pois este processo de comutação é geralmente causa de interferências.

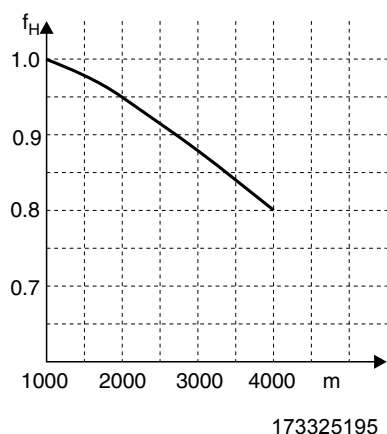
5.6 Condições ambientais durante o funcionamento

5.6.1 Temperatura ambiente

Se a chapa de características não indicar nada em contrário, deve ser respeitada a gama de temperaturas de -20 ºC a +40 ºC. Motores adequados a temperaturas ambiente mais elevadas ou mais baixas, têm indicações especiais na chapa de características.

5.6.2 Altitude de instalação

A altitude máxima de instalação de 1000 m acima do nível do mar não deve ser excedida. Caso contrário, ocorre uma perda de potência com o factor f_H, como apresentado no gráfico abaixo.

173325195

A potência nominal reduzida deve ser calculada usando a seguinte fórmula:

$$P_{N1} = P_N \times f_H$$

P_{N1} = Potência nominal reduzida [kW]
P_N = Potência nominal [kW]
f_H = Factor de redução devido à altitude de instalação

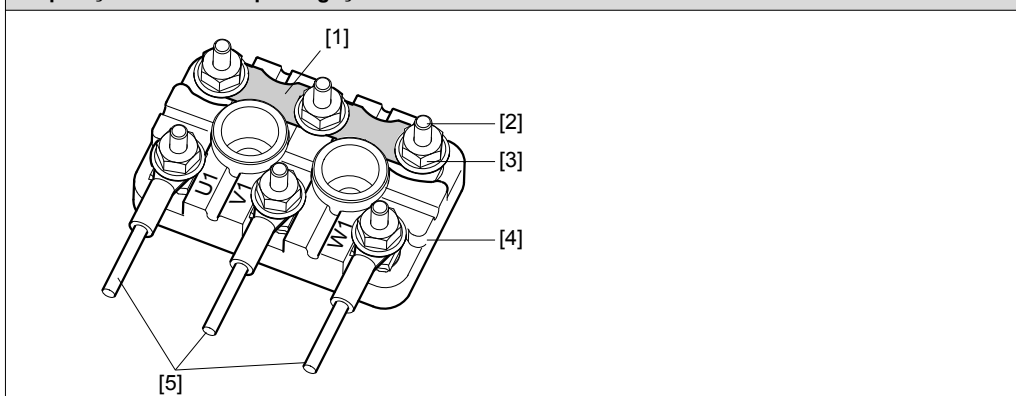
5.6.3 Radiação prejudicial

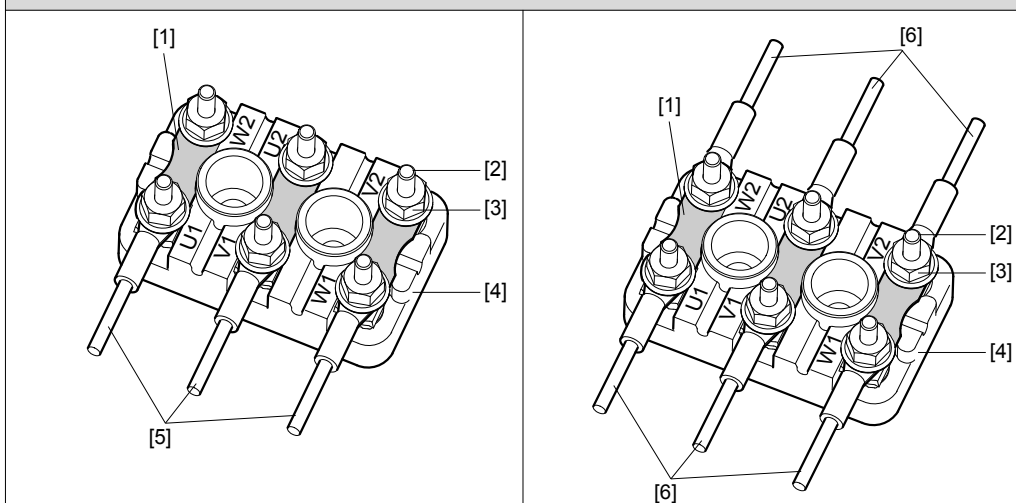
Os motores não podem ser sujeitos a radiações perigosas (por ex., radiação ionizante). Se necessário, consulte a SEW-EURODRIVE.

5.7 Ligação do motor

5.7.1 Ligação do motor através da caixa de terminais

- De acordo com o esquema de ligações fornecido
- Verifique a secção transversal do cabo
- Coloque os shunts correctamente
- Aperte bem as ligações e o condutor de protecção
- Na caixa de terminais: inspeccione os terminais de enrolamento e, se necessário, aperte-os bem

Disposição dos shunts para ligação em ⅄

Disposição dos shunts para ligação em △

Motores dos tamanhos DR.71-DR.160:	**Motores do tamanho DR.315:**

[1] Shunt	[4] Placa de terminais
[2] Perno de ligação	[5] Ligação do cliente
[3] Porca com flange	[6] Ligação do cliente com cabo de ligação dividido

NOTA

A caixa de terminais não pode conter objectos estranhos, sujidade nem humidade. Feche hermeticamente entradas para cabos não utilizadas e a própria caixa, para impedir a infiltração de água e de poeira.

5.7.2 Ligação do motor através de placa de terminais

Dependendo da versão eléctrica, os motores são fornecidos e ligados de diversos modos. Instale os shunts de acordo com o esquema de ligações e aperte-os firmemente. Observe os binários de aperto especificados nas tabelas seguintes.

Motores dos tamanhos DR.71-DR.100					
Diâmetro do perno de ligação	**Binário de aperto da porca sextavada**	**Ligação do cliente Secção transversal**	**Versão**	**Tipo de ligação**	**Kit de entrega**
M4	**1,6 Nm**	**≤ 1,5 mm²**	**Versão 1a**	**Fio rígido Terminal do condutor**	**Shunts pré-montados**
		≤ 6 mm²	**Versão 1b**	**Terminal de olhal para cabo**	**Shunts pré-montados**
		≤ 6 mm²	Versão 2	Terminal de olhal para cabo	Pequenos acessórios de ligação fornecidos em saco plástico
M5	2,0 Nm	≤ 10 mm²	Versão 2	Terminal de olhal para cabo	Pequenos acessórios de ligação fornecidos em saco plástico
M6	3,0 Nm	≤ 16 mm²	Versão 3	Terminal de olhal para cabo	Pequenos acessórios de ligação fornecidos em saco plástico

Motores dos tamanhos DR.112-DR.132					
Diâmetro do perno de ligação	**Binário de aperto da porca sextavada**	**Ligação do cliente Secção transversal**	**Versão**	**Tipo de ligação**	**Kit de entrega**
M5	**2,0 Nm**	**≤ 10 mm²**	**Versão 2**	**Terminal de olhal para cabo**	**Peças de ligação pré-montadas**
M6	3,0 Nm	≤ 16 mm²	Versão 3	Terminal de olhal para cabo	Peças de ligação pré-montadas

Motores do tamanho DR.160					
Diâmetro do perno de ligação	**Binário de aperto da porca sextavada**	**Ligação do cliente Secção transversal**	**Versão**	**Tipo de ligação**	**Kit de entrega**
M6	**3,0 Nm**	**≤ 16 mm²**	**Versão 3**	**Terminal de olhal para cabo**	**Peças de ligação pré-montadas**
M8	6,0 Nm	≤ 25 mm²	Versão 3	Terminal de olhal para cabo	Peças de ligação pré-montadas

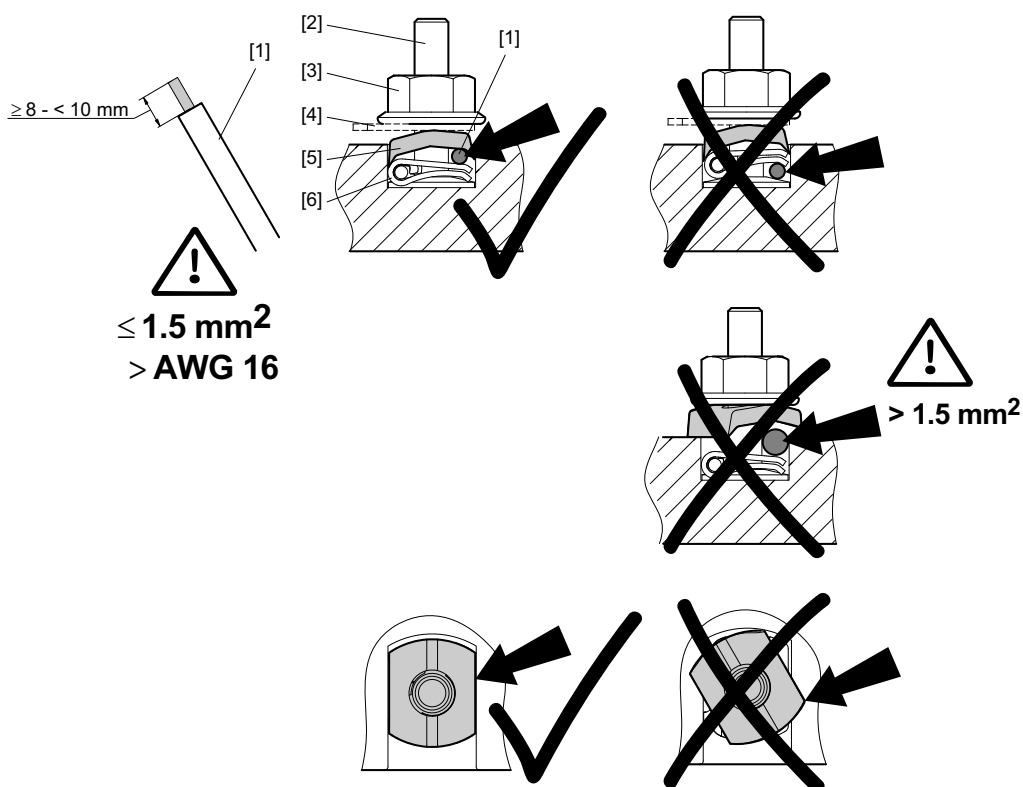
Motores do tamanho DR.315					
Diâmetro do perno de ligação	**Binário de aperto da porca sextavada**	**Ligação do cliente Secção transversal**	**Versão**	**Tipo de ligação**	**Kit de entrega**
M12	**15,5 Nm**	≤ 50 mm²	**Versão 3**	**Terminal de olhal para cabo**	**Peças de ligação pré-montadas**
M16	**30 Nm**	≤ 95 mm²			

As versões em negrito são válidas na operação S1 para as tensões e frequências standard, de acordo com as especificações do catálogo. Versões alternativas podem ter outras ligações, por ex., pinos roscados terminais com diâmetros diferentes e/ou um outro tipo de fornecimento.

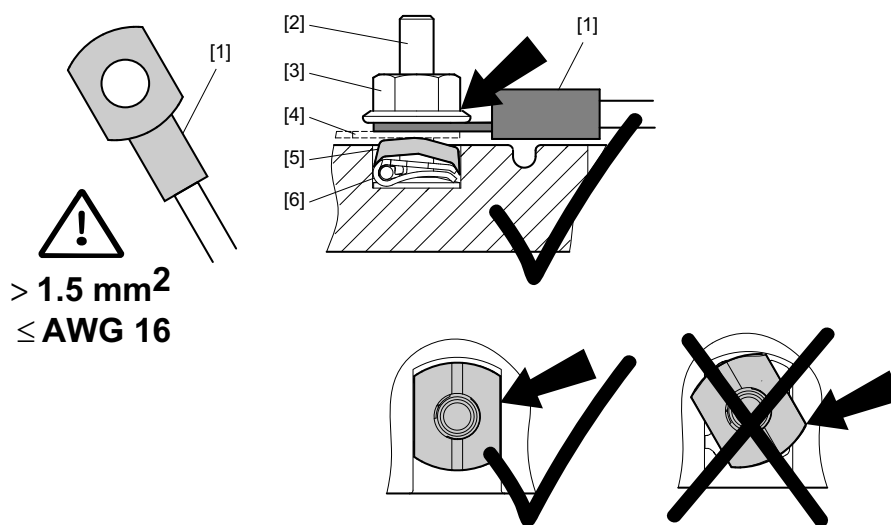
Versão 1

a) Se a secção transversal do cabo da ligação externa for ≤ **1,5 mm²**, a ligação pode ser montada directamente debaixo da anilha terminal.

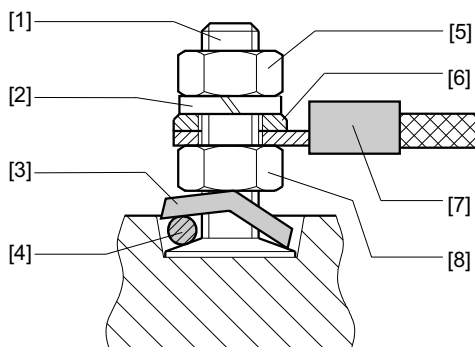
b) Se a secção transversal do cabo da ligação externa for > **1,5 mm²**, a ligação tem que ser realizada sob a forma de terminal para cabo instalado debaixo da anilha terminal.

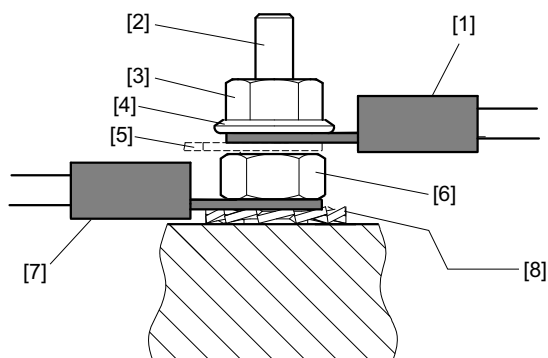
Versão 1a: Secção transversal ≤ 1,5 mm²

88866955

[1] Condutor da ligação externa com uma secção transversal ≤ 1,5 mm²
[2] Perno de ligação
[3] Porca com flange
[4] Shunt
[5] Anilha terminal
[6] Ligação do enrolamento com terminal Stocko

Versão 1b: Secção transversal > 1,5 mm²

88864779

[1] Condutor da ligação externa com terminal de olhal para cabo, por ex., segundo DIN 46237 ou DIN 46234
[2] Perno de ligação
[3] Porca com flange
[4] Shunt
[5] Anilha terminal
[6] Ligação do enrolamento com terminal Stocko

Versão 2

[1] Perno de ligação
[2] Anel de pressão
[3] Anilha terminal
[4] Terminal do motor
[5] Porca superior
[6] Anilha
[7] Condutor da ligação externa com terminal de olhal para cabo, por ex., segundo DIN 46237 ou DIN 46234
[8] Porca inferior

Versão 3

199641099

[1] Condutor da ligação externa com terminal de olhal para cabo, por ex., segundo DIN 46237 ou DIN 46234
[2] Perno de ligação
[3] Porca superior
[4] Anilha
[5] Shunt
[6] Porca inferior
[7] Ligação do enrolamento com terminal de olhal para cabo
[8] Arruela dentada

5.8 *Ligação do freio*

O freio é desbloqueado electricamente. O freio é aplicado mecanicamente depois da tensão ter sido desligada.

	STOP
	• Cumpra as regulamentações fornecidas pelas organizações profissionais correspondentes à Segurança de Utilização no que respeita à protecção devida a falta de fase e circuitos relevantes / alterações de circuitos! • Ligue o freio de acordo com o esquema de ligações fornecido. • Considerando a tensão contínua a ser comutada e a carga de corrente elevada, é necessário utilizar controladores de freio específicos ou contactores de corrente alternada com contactos da categoria de utilização AC-3 segundo EN 60947-4-1.

5.8.1 Ligação do sistema de controlo do freio

O disco do freio CC é alimentado a partir de um sistema de controlo do freio com circuito de protecção. A sua instalação pode ser feita na parte inferior da caixa de terminais IS ou no quadro eléctrico.

- **Verifique as secções transversais do cabo - correntes de frenagem (ver capítulo "Informação técnica")**
- Ligue o sistema de controlo do freio de acordo com o esquema de ligações fornecido
- Para motores da classe de temperatura 180 (H), instale o rectificador de freio no quadro eléctrico!

5.9 *Equipamento adicional*

O equipamento adicional deve ser ligado de acordo com o(s) esquema(s) de ligações fornecido(s) juntamente com o motor. **Não ligue nem coloque o equipamento adicional em funcionamento no caso de faltar o esquema de ligações.** Os esquemas de ligações válidos podem ser obtidos gratuitamente na SEW-EURODRIVE.

5.9.1 Sensor de temperatura TF

STOP

No sensor de temperatura TF não devem ser ligadas tensões > 30 V!

Os sensores de temperatura de coeficiente positivo correspondem à norma DIN 44082.

Medição da resistência de controlo (múltimetro com U ≤ 2,5 V ou I < 1 mA):

- Valores normais medidos: 20...500 Ω, resistência térmica > 4000 Ω

Ao usar o sensor de temperatura para a monitorização da temperatura, tem que ser activada a função de avaliação, a fim de ser garantida um isolamento seguro do circuito do sensor da temperatura. Em caso de sobre-temperatura, uma função de protecção térmica deve actuar de imediato.

5.9.2 Termóstatos de enrolamento TH

Os termóstatos são ligados em série por defeito e ficam em aberto quando a temperatura aprovada para os enrolamentos é excedida. Podem ser ligados ao circuito de monitoração.

	V_{CA}	V_{CC}	
Tensão [V]	250	60	24
Corrente (cos φ = 1,0) [A]	2,5	1,0	1,6
Corrente (cos φ = 0,6) [A]	1,6		
Resistência máx. de contacto 1 Ohm a 5 V_{CC} = / 1 mA			

5.9.3 Ventilação forçada V

- Ligação em caixa de terminais separada
- Secção transversal máx. de ligação: 3 × 1,5 mm^2
- Bucim M16 × 1,5

Tamanho do motor	Modo de operação / Ligação	Frequência Hz	Tensão V
DR.71-DR.160	1 ~ CA (△)	50	230 - 277
DR.71-DR.160	1 ~ CA (△)	60	230 - 277
DR.71-DR.315	3 ~ CA 人	50	346 - 500
DR.71-DR.315	3 ~ CA 人	60	380 - 575
DR.71-DR.315	3 ~ CA △	50	200 - 290
DR.71-DR.315	3 ~ CA △	60	220 - 330

NOTA

Para as notas sobre a ligação da ventilação forçada V, consulte o esquema de ligaçãoes (→ pág. 88).

5.9.4 Tabela geral dos encoders

Para as notas sobre a ligação dos encoders incrementais, consulte os esquemas de ligações:

Encoder	Tamanho do motor	Tipo de encoder	Tipo de instalação	Alimentação	Sinal	Esquema de ligações
ES7S	DR.71-DR.132	Encoder	Centrado com o veio	7..30 V_{CC}	1 V_{ss} sen/cos	68 169 xx 06[1)]
ES7H	DR.71-DR.132	Encoder	Centrado com o veio	7..12 V_{CC}	Hiperface® Singleturn	68 170 xx 06[1)]
AS7H	DR.71-DR.132	Encoder	Centrado com o veio	7..12 V_{CC}	Hiperface® Multiturn	68 170 xx 06[1)]
EH7S	DR.315	Encoder	Centrado com o veio	10..30 V_{CC}	1 V_{ss} sen/cos	08 259 xx 07[1)]
AH7Y	DR.315	Encoder	Centrado com o veio	9..30 V_{CC}	TTL + SSI (RS 422)	08 259 xx 07[1)]

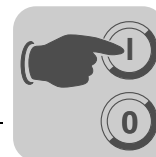
1) xx = Caracteres de indicação da versão do esquema de ligações

NOTAS

- Carga oscilante máxima para encoder ≤ 10 g ≈ 100 m/s^2 (10 Hz ... 2 kHz)
- Resistência a impactos ≤ 100 g ≈ 1000 m/s^2 para DR.71-DR.132
- Resistência a impactos ≤ 200 g ≈ 2000 m/s^2 para DR.315

5.9.5 Ligação do encoder

Tome especial atenção a todas as instruções de operação dos respectivos conversores/variadores quando ligar os encoders aos conversores/variadores!

- Distância máxima de ligação (conversor/variador - encoder):
  – 100 m com capacitância do cabo ≤ 120 nF/km
- Secção transversal dos condutores: 0,20 ... 0,5 mm^2
- Use cabos blindados com pares de condutores torcidos e efectue a ligação da blindagem através de uma grande área nas duas extremidades:
  – na tampa de ligação do encoder, no bucim ou no conector do encoder
  – no terminal de terra da electrónica do lado do conversor/variador ou na caixa da ficha Sub-D
- Passe os condutores do encoder à distância mínima 200 mm dos cabos de alimentação de potência.

6 Colocação em funcionamento

6.1 Pré-requisitos para a colocação em funcionamento

NOTA

- Durante a instalação, é fundamental respeitar as informações de segurança apresentadas no capítulo 2 (→ pág. 6).
- Caso ocorram problemas, consulte o capítulo "Anomalias durante a operação" (→ pág. 89)!

6.1.1 Antes de colocar o equipamento em funcionamento, certifique-se que

- o accionamento não está danificado nem bloqueado,
- as instruções estipuladas no capítulo "Trabalho preliminar" (→ pág. 13) foram executadas após um período de armazenamento prolongado,
- todas as ligações foram efectuadas correctamente,
- o sentido de rotação do motor/moto-redutor está correcto,
  - (rotação do motor no sentido horário: U, V, W para L1, L2, L3)
- todas as tampas de protecção foram instaladas correctamente,
- todos os dispositivos de protecção do motor estão activos e regulados em função da corrente nominal do motor,
- não existem outras fontes de perigo.

6.1.2 Durante a colocação em funcionamento garanta que:

- o motor está a trabalhar correctamente (sem sobrecarga, sem flutuações da velocidade, sem ruídos excessivos, etc.),
- o valor correcto do binário de frenagem é escolhido em função da aplicação pretendida (ver cap. "Informação técnica" (→ pág. 68)).

STOP

Nos motores com freio e desbloqueador manual com retorno automático, a alavanca de desbloqueamento manual deve ser removida depois da colocação em funcionamento. Na parte externa do motor encontra-se um suporte para guardar a alavanca.

7 Inspecção / Manutenção

PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a queda da carga suspensa.

Ferimentos graves ou morte.

- Bloqueie eficazmente ou baixe os dispositivos de elevação (perigo de queda)
- Isole o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e tome medidas no sentido de evitar o seu arranque involuntário!
- Utilize apenas peças de origem de acordo com a lista de peças válidas!
- Sempre que substituir a bobina do freio, troque também a unidade de controlo do freio!

CUIDADO!

Durante o funcionamento, a superfície do accionamento poderá alcançar temperaturas elevadas.

Perigo de queimaduras.

- Deixe o motor arrefecer antes de começar os trabalhos.

STOP

Durante a montagem, a temperatura ambiente e a temperatura dos retentores de óleo não deve ser inferior a 0 °C, pois neste caso, estes poderão ser danificados.

7.1 Períodos de inspecção e manutenção

Unidade / Componente	Frequência	Que fazer?
Freio BE	• **Se for usado como freio de serviço:** Pelo menos depois de cada 3000 horas de operação[1)] • **Se for usado como freio de paragem:** Cada 2 a 4 anos, dependendo das condições de operação [1)]	Inspeccione o freio • Meça a espessura do disco do freio • Disco do freio, ferodo • Meça e ajuste o entreferro • Prato de pressão • Carreto de arrasto/engrenagem • Anéis de pressão • Remova a matéria abrasiva. • Inspeccione os contactores e, se necessário, substitua-os (por ex., em caso de desgaste)
Motor	• **A cada 10 000 horas de operação**[2)]	Inspeccione o motor: • Verifique os rolamentos e, se necessário, substitua-os • Substitua os retentores de óleo • Limpe as passagens do ar de arrefecimento
Accionamento	• Variável (dependente de factores externos)	• Retoque ou renove a pintura anti-corrosiva.

1) O nível de desgaste depende de muitos factores e o tempo de serviço pode ser curto. Os intervalos de manutenção/inspecção exigidos devem ser calculados individualmente pelo fabricante do sistema de acordo com os documentos do projecto (por ex., "Elaboração do projecto para os accionamentos").

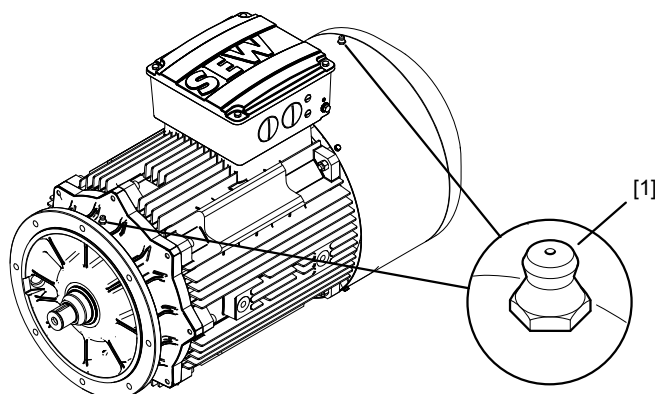
2) Para o motor DR.315 com dispositivo de relubrificação, observe os períodos reduzidos para a lubrificação apresentados no capítulo "Lubrificação dos rolamentos para o motor DR.315".

7.2 *Lubrificação dos rolamentos*

7.2.1 Lubrificação dos rolamentos para os motores DR.71-DR.160

De série, os rolamentos do motor estão lubrificados para toda a vida.

7.2.2 Lubrificação dos rolamentos para o motor DR.315

Os motores do tamanho 315 podem ser equipados com um dispositivo de relubrificação. A figura seguinte mostra a localização dos dispositivos de relubrificação.

[1] Dispositivo de relubrificação na forma A, segundo DIN 71412

Para condições de operação normais e temperaturas ambiente entre -20 °C e 40 °C, a SEW-EURODRIVE utiliza para a primeira lubrificação, uma massa mineral de alta performance, à base de poliureia ESSO Polyrex EM (K2P-20 DIN 51825).

Para motores que funcionam numa gama muito baixa de temperaturas (inferiores a -40 °C), é utilizada a massa lubrificante SKF GXN (também uma massa mineral à base de poliureia).

Lubrificação posterior

As massas lubrificantes podem ser adquiridas à SEW-EURODRIVE em cartuchos de 400 g. Consulte o capítulo "Tabelas de lubrificantes para rolamentos de motores SEW" (página (→ pág. 80)) para informações para a encomenda.

NOTA

Só misture massas lubrificantes do mesmo tipo de espessamento, do mesmo tipo de óleo base e de igual consistência (classe NLGI)!

Os rolamentos do motor devem ser lubrificados de acordo com as indicações da chapa de lubrificação do motor. A massa usada deposita-se no compartimento interno do motor e deve ser completamente removida após 6 a 8 relubrificações, no âmbito dos trabalhos de inspecção das unidades. Ao efectuar uma nova lubrificação dos rolamentos, tenha atenção que aprox. 2/3 do rolamento esteja cheio.

Após a lubrificação, se possível, deixe o motor entrar em lentamente em movimento, para que a massa lubrificante seja espalhadas uniformemente.

Intervalos de relubrificação

Os intervalos de relubrificação dos rolamentos para

- uma temperatura ambiente entre -20 °C e 40 °C
- uma velocidade de 4 pólos
- e uma carga normal

devem ser lidos da tabela abaixo. Velocidades, cargas e temperaturas ambiente maiores requerem intervalos de relubrificação mais curtos.

	Posição de montagem horizontal		Posição de montagem vertical	
Tipo de motor	**Duração**	**Quantidade**	**Duração**	**Quantidade**
DR.315 /NS	5000 h	50 g	3000 h	70 g
DR.315 /ERF /NS	3000 h	50 g	2000 h	70 g

7.3 Rolamentos reforçados

STOP

Na opção /ERF (rolamentos reforçados) são utilizados rolamentos de rolos cilíndricos no lado A. Estes rolamentos não devem funcionar sem cargas radiais, pois isto poderá levar à sua danificação.

Os rolamentos reforçados só estão disponíveis com a opção /NS (relubrificação), para optimizar a lubrificação. Observe as notas apresentadas no capítulo "Lubrificação dos rolamentos para o motor DR.315" (→ pág. 31) para a lubrificação dos rolamentos.

7.4 *Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio*

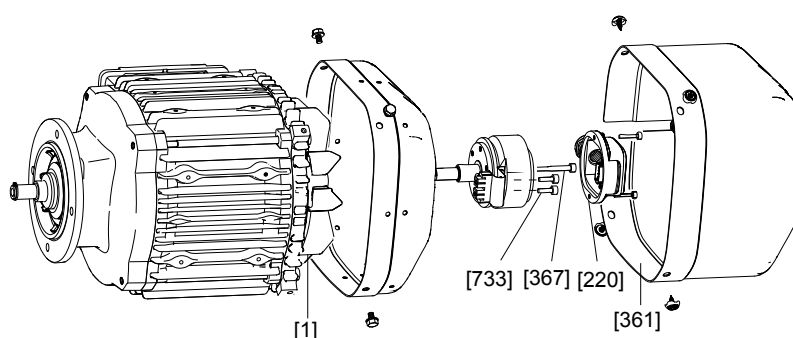
PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Antes de iniciar os trabalhos, desligue o motor e o freio da alimentação.
- Proteja a unidade contra uma nova ligação involuntária.

7.4.1 Remoção do encoder incremental dos motores DR.71-DR.132

A figura seguinte ilustra a remoção do encoder tomando como exemplo um encoder incremental ES7.

179980299

[1] Rotor
[220] Tampa da ligação
[361] Tampa de protecção
[367] Parafuso de retenção
[733] Parafusos

Remoção do AS7.

- Remova a tampa de protecção [361].
- Remova a bucha de expansão da grelha da tampa desapertando os parafusos [733].
- Desaperte o parafuso de retenção central [367]. aprox. 2-3 voltas e liberte o cone dando uma leve pancada na cabeça do parafuso.
- Remova o encoder incremental do furo do rotor [1].

Remoção do ES7.

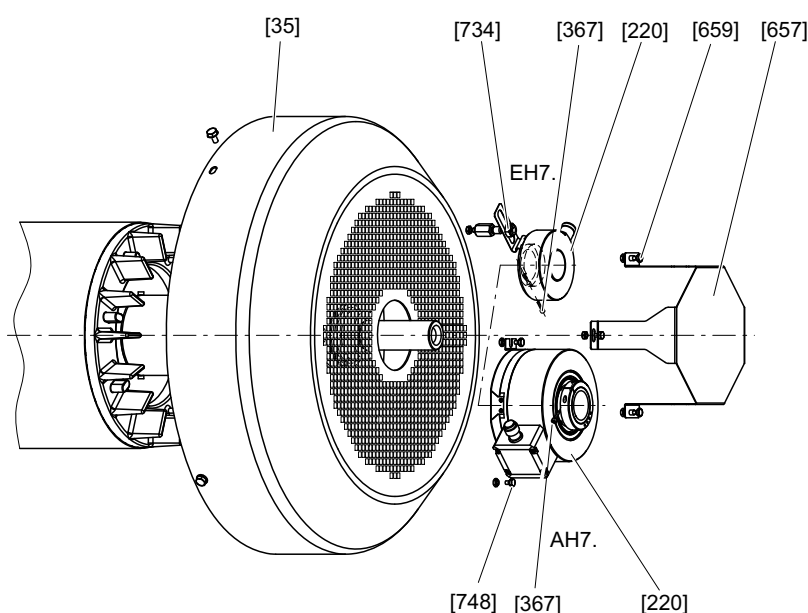
- Remova a tampa de protecção [361].
- Desaperte a tampa de ligação [220] e remova-a. O cabo de ligação do encoder não deve ser desligado!
- Remova a bucha de expansão da grelha da tampa desapertando os parafusos [733].
- Desaperte o parafuso de retenção central [367]. aprox. 2-3 voltas e liberte o cone dando uma leve pancada na cabeça do parafuso.
- Remova o encoder incremental do furo do rotor [1].

Nova montagem

Ao efectuar a nova montagem dos componentes:

- Aplique líquido NOCO® no veio do encoder.
- Aperte o parafuso de retenção central [367] aplicando um binário de 2,9 Nm.
- Aperte o parafuso [733] na bucha de expansão aplicando um binário de no máximo 1,0 Nm.

7.4.2 Remoção do encoder incremental dos motores DR.315

A figura seguinte ilustra a remoção do encoder incremental no DR.315.

[35] Guarda ventilador
[220] Encoder
[367] Parafuso de retenção
[657] Tampa de protecção
[659] Parafuso
[734] Porca
[748] Parafuso

Remoção do EH7.

- Remova a tampa de protecção [657] desapertando os parafusos [659].
- Desmonte o encoder do guarda ventilador desapertando a porca [734].
- Desaperte o parafuso de retenção [367] do encoder [220] e puxe o encoder [220] para fora do veio.

Remoção do AH7.

- Remova a tampa de protecção [657] desapertando os parafusos [659].
- Desmonte o encoder do guarda ventilador desapertando os parafusos [748].
- Desaperte o parafuso de retenção [367] do encoder [220] e puxe o encoder [220] para fora do veio.

Nova montagem

Ao efectuar a nova montagem dos componentes:

- Aplique líquido NOCO® no veio do encoder.
- Aperte o parafuso de retenção aplicando os seguintes binários:

Encoder	Binário de aperto
EH7.	0,7 Nm
AH7.	3,0 Nm

7.5 Trabalhos de inspecção e manutenção no motor DR.71-DR.160

7.5.1 Estrutura geral de motores DR.71-DR.132

173332747

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[7] Flange do motor (lado A)
[9] Bujão
[10] Freio
[11] Rolamento de esferas
[12] Freio
[13] Parafuso de cabeça cilíndrica
[16] Estator
[22] Parafuso sextavado
[24] Anel de elevação
[30] Retentor de óleo
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[41] Anel equalizador
[42] Flange lado B
[44] Rolamento de esferas
[90] Placa com pé
[93] Parafuso de cabeça oval
[100] Porca sextavada
[103] Perno roscado
[106] Retentor
[107] Deflector do óleo
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso de cabeça oval
[115] Placa de terminais
[116] Estribo de aperto
[117] Parafuso sextavado
[118] Anilha de retenção
[119] Parafuso de cabeça oval
[123] Parafuso sextavado
[129] Bujão com anel em O
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão com anel em O
[156] Placa de aviso
[262] Borne de ligação, completo
[392] Junta
[705] Chapéu de protecção
[706] Tubo distanciador
[707] Parafuso de cabeça oval

7.5.2 Estrutura geral do motor DR.160

527322635

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[4] Chaveta
[7] Flange
[9] Bujão
[10] Freio
[11] Rolamento de esferas
[12] Freio
[14] Disco
[15] Parafuso sextavado
[16] Estator
[17] Porca sextavada
[19] Parafuso de cabeça cilíndrica
[22] Parafuso sextavado
[24] Anel de elevação
[30] Junta de vedação
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[41] Mola de disco
[42] Flange lado B
[44] Rolamento de esferas
[90] Pata
[91] Porca sextavada
[93] Disco
[94] Parafuso de cabeça cilíndrica
[100] Porca sextavada
[103] Perno roscado
[106] Retentor
[107] Deflector do óleo
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso
[115] Placa de terminais
[117] Parafuso sextavado
[118] Anilha de retenção
[119] Parafuso sextavado
[120] Parte inferior do terminal de terra
[121] Contra-pino
[122] Anilha de retenção
[123] Parafuso sextavado
[127] Parte superior do terminal de terra
[129] Bujão com anel em O
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão com anel em O
[137] Parafuso
[153] Régua de terminais, completa
[156] Placa de aviso
[390] Anel em O
[705] Chapéu de protecção
[706] Tubo distanciador
[707] Parafuso sextavado
[715] Parafuso sextavado

7.5.3 Passos para a inspecção nos motores DR.71-DR.160

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor antes de iniciar os trabalhos e previna-o contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
2. Remova o guarda ventilador [35] e o ventilador [36].
3. Remoção do estator:
   - Tamanhos DR.71-DR.132: Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [13] do flange do lado A [7] e do flange do lado B [42], remova o estator [16] do flange do lado A [7].
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [19] e remova o flange do lado B [42]. Remova o parafuso sextavado [15] e desmonte o estator do flange do lado A.
4. Inspecção visual: existem indícios de óleo do redutor ou condensação dentro do estator?
   - Se não, continue com 7.
   - Se existir condensação, continue com 5.
   - Se existir óleo, o motor tem de ser reparado numa oficina especializada.
5. Se existir condensação no interior do estator:
   - Moto-redutores: desacople o motor do redutor.
   - Motores sem redutores: desmonte a flange do motor do lado A.
   - Desmonte o rotor [1].
6. Limpe os enrolamentos, seque e verifique se electricamente está tudo bem (ver capítulo "Trabalho preliminar" (→ pág. 13)).
7. Substitua os rolamentos de esferas [11], [44] (utilize apenas rolamentos aprovados).

   Ver capítulo "Tipos de rolamentos aprovados" (→ pág. 79).
8. Substituição da junta:
   - Lado A: Substitua o retentor de óleo [106]
   - Lado B: Substitua o retentor de óleo [30]

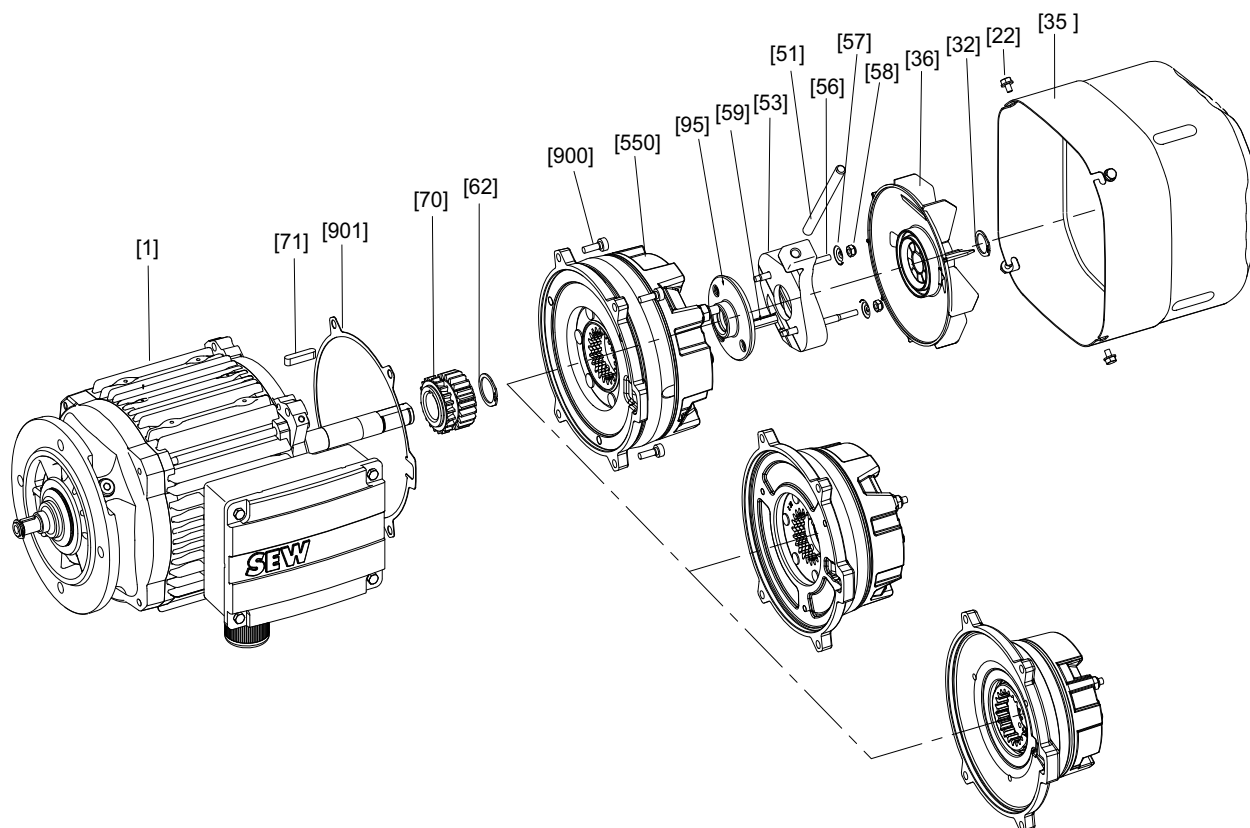
     Aplique massa lubrificante no lábio de vedação (Klüber Petamo GHY 133).
9. Substituição da junta do alojamento do estator:
   - Aplique massa vedante na superfície de vedação (temperatura de operação: -40...180 °C), por ex., "Hylomar L Spezial".
   - Para os tamanhos DR.71-DR.132: Substitua a junta [392].
10. Monte o motor e o equipamento adicional.

7.6 *Trabalhos de inspecção e manutenção do motor-freio DR.71-DR.160*

7.6.1 Estrutura geral dos motores-freio DR.71-DR.80

174200971

[1] Motor com flange do freio
[22] Parafuso sextavado
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[49] Prato de pressão
[50] Mola do freio
[11] Magneto completo
[51] Alavanca manual
[53] Alavanca de desbloqueamento
[54] Magneto completo
[56] Perno roscado
[57] Mola cónica
[58] Porca de ajuste
[59] Pino cilíndrico
[60] Perno (3x)
[61] Porca sextavada
[65] Anel de pressão
[66] Cinta de vedação
[67] Contra mola
[68] Disco do freio
[62] Freio
[70] Carreto de arrasto
[71] Chaveta
[73] Anilha inox
[95] Junta de vedação
[718] Prato de amortecimento

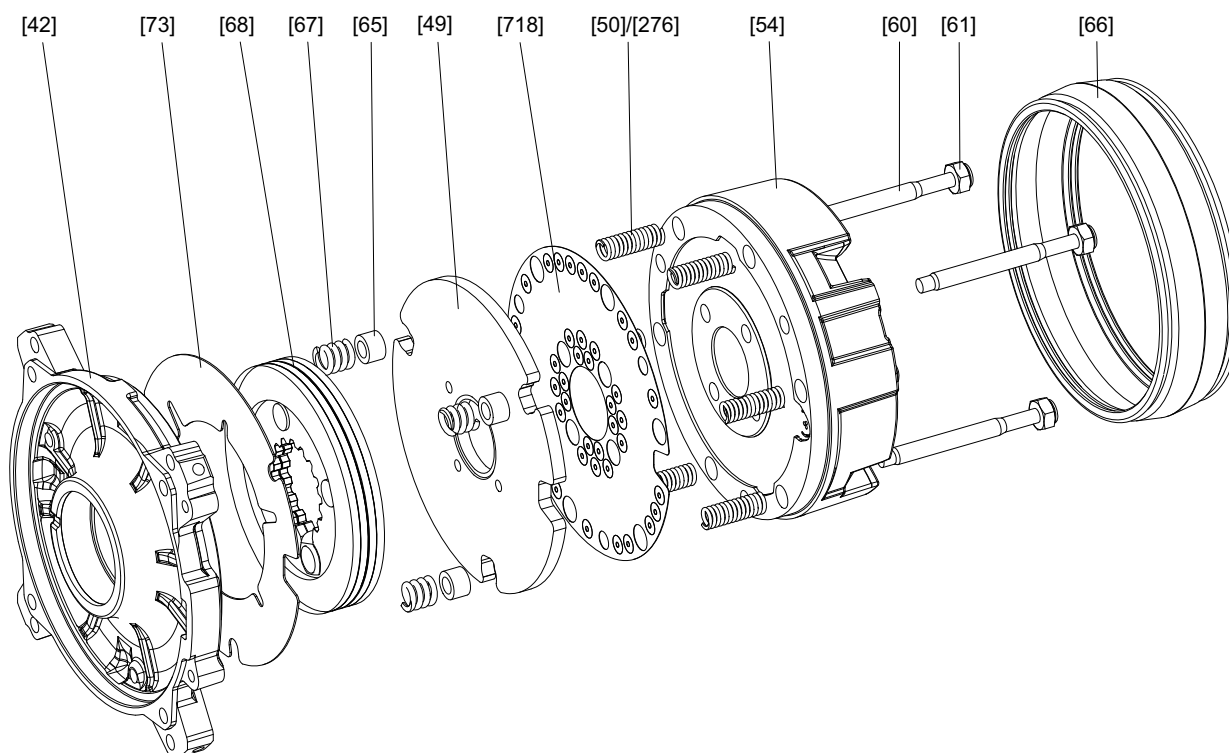
7.6.2 Estrutura geral dos motores-freio DR.90-DR.132

179981963

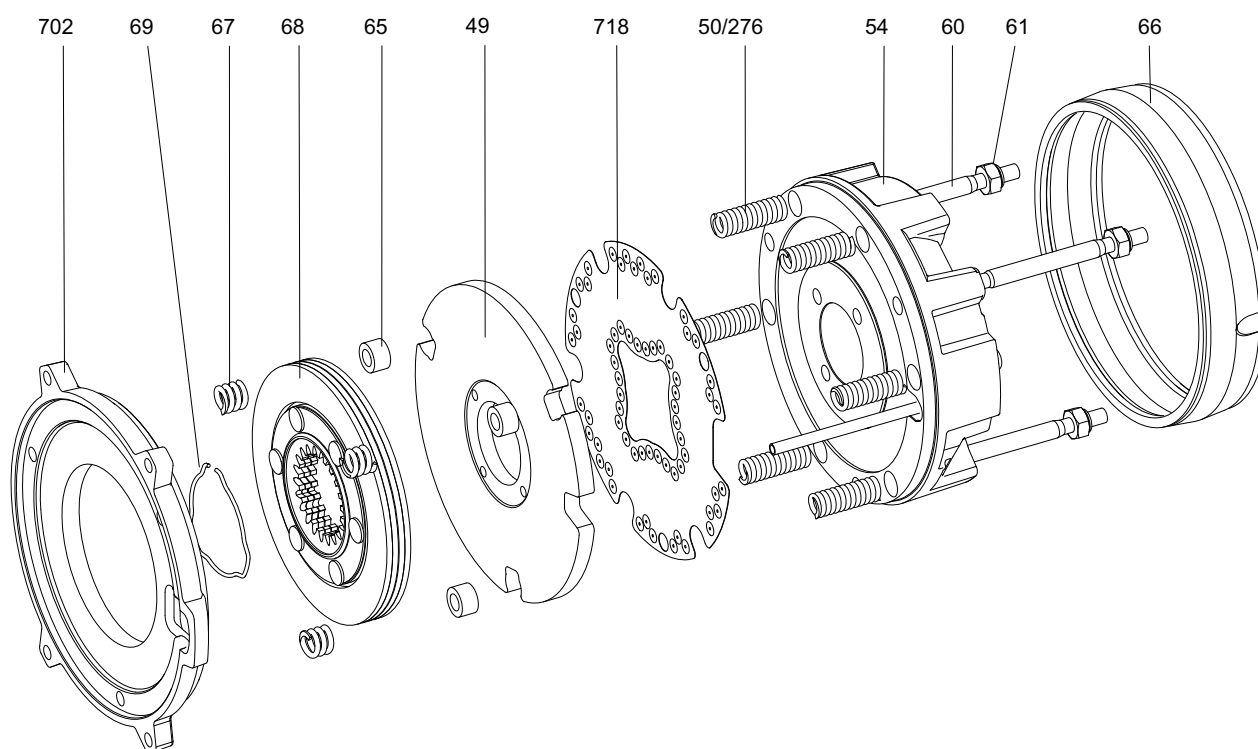
[1] Motor com flange do freio	[53] Alavanca de desbloqueamento	[70] Carreto de arrasto
[22] Parafuso sextavado	[56] Perno roscado	[95] Junta de vedação
[32] Freio	[57] Mola cónica	[550] Freio pré-montado
[35] Guarda ventilador	[58] Porca de ajuste	[900] Parafuso
[36] Ventilador	[59] Pino cilíndrico	[901] Junta
[51] Alavanca manual	[62] Freio	

7.6.3 Estrutura geral do motor-freio DR.160

527223691

[1] Motor com flange do freio
[22] Parafuso sextavado
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[51] Alavanca manual
[53] Alavanca de desbloqueamento
[55] Tampa
[56] Perno roscado
[57] Mola cónica
[58] Porca de ajuste
[62] Freio
[70] Carreto de arrasto
[71] Chaveta
[95] Junta de vedação
[550] Freio pré-montado
[698] Ficha completa (só para BE20)
[900] Parafuso
[901] Anel em O

7.6.4 Estrutura geral do freio BE05-BE2 (DR.71-DR.80)

[42] Tampa do freio
[49] Prato de pressão
[50] Mola do freio (normal)
[54] Magneto completo
[60] Perno (3x)
[61] Porca sextavada
[65] Anel de pressão
[66] Cinta de vedação
[67] Contra mola
[68] Disco do freio
[73] Anilha inox
[276] Mola de freio (azul)
[718] Disco amortecedor

7.6.5 Estrutura geral do freio BE1-BE20 (DR.90-DR.160)

174202635

[49] Prato de pressão
[50] Mola do freio (normal)
[54] Magneto completo
[60] Perno (3x)
[61] Porca sextavada
[65] Anel de pressão
[66] Cinta de vedação
[67] Contra mola
[68] Disco do freio
[69] Mola anular
[276] Mola de freio (azul)
[702] Disco de fricção
[718] Disco amortecedor

7.6.6 Passos para a inspecção dos motores-freio DR.71-DR.160

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
2. Remova o guarda ventilador [35] e o ventilador [36].
3. Remoção do estator:
   - Tamanhos DR.71-DR.132: Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [13] do flange do lado A [7] e do flange do lado B [42], remova o estator [16] do flange do lado A [7].
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [19] e remova o flange do lado B [42]. Remova o parafuso sextavado [15] e desmonte o estator do flange do lado A.
4. Remoção do cabo do freio:
   - Tamanhos DR.71-DR.132: Remova a tampa da caixa de terminais e desligue o cabo do freio do rectificador.
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de fixação do conector do freio [698] e remova o conector.
5. Empurre o freio do estator e remova-o.
6. Puxe o estator aprox. 3 ... 4 cm.
7. Inspecção visual: existem indícios de óleo do redutor ou condensação dentro do estator?
   - Se não, continue com 10.
   - Se existir condensação, continue com 8.
   - Se existir óleo, o motor tem de ser reparado numa oficina especializada.
8. Se existir condensação no interior do estator:
   - Moto-redutores: desacople o motor do redutor.
   - Motores sem redutores: desmonte a flange do motor do lado A.
   - Desmonte o rotor [1].
9. Limpe os enrolamentos, seque e verifique se electricamente está tudo bem (ver capítulo "Trabalho preliminar" (→ pág. 13)).

10. Substitua os rolamentos de esferas [11], [44] (utilize apenas rolamentos aprovados).

    Ver capítulo "Tipos de rolamentos aprovados" (→ pág. 79).

11. Substituição da junta:
    - Lado A: Substitua o retentor de óleo [106].
    - Lado B: Substitua o retentor de óleo [30].

      Aplique massa lubrificante no lábio de vedação (Klüber Petamo GHY 133).

12. Substituição da junta do alojamento do estator:
    - Aplique massa vedante na superfície de vedação (temperatura de operação: -40...180 °C), por ex., "Hylomar L Spezial".
    - Para os tamanhos DR.71-DR.132: Substitua a junta [392].

13. Monte o motor, o freio e o equipamento adicional.

7.6.7 Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20

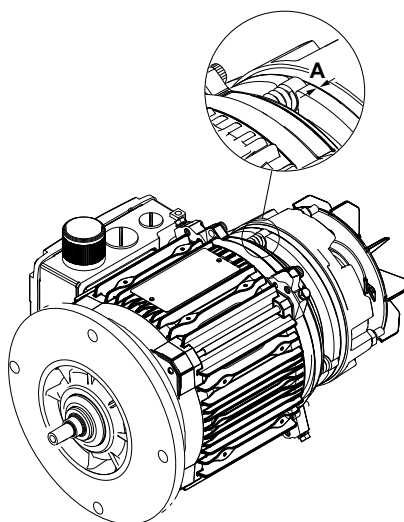
⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   - Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental.
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   - Tampa da flange ou do ventilador [21].
2. Remova a cinta de vedação [5].
   - Para o efeito abra a abraçadeira.
   - Remova a matéria abrasiva.
3. Meça o disco do freio [68]:
   - Consulte o capítulo "Informação técnica" (→ pág. 68) para informação sobre a espessura mínima do disco do freio.
   - Se necessário, remova o disco do freio; ver capítulo "Substituição do disco do freio BE05-BE20" (→ pág. 46).
4. Meça o entreferro A (ver figura seguinte)

   (com o apalpa folgas em três posições afastadas aprox. em 120°):
   - entre o prato de pressão [49] e o disco de amortecimento [718].
5. Reaperte as porcas sextavadas [61]:
6. Aperte a camisa de regulação
   - até o entreferro estar devidamente ajustado (ver capítulo "Informação técnica" (→ pág. 68)).
7. Reinstale a cinta de vedação e as peças desmontadas.

179978635

7.6.8 Substituição do disco do freio BE05-BE20

Quando instalar o novo disco do freio inspeccione as peças desmontadas e substitua-as se necessário.

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

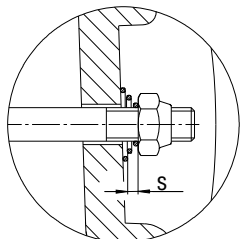
- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

NOTAS

- Em motores dos tamanhos DR.71-DR.80, o freio não pode ser desmontado do motor. Nestes motores, o freio BE está montado directamente na tampa do motor.
- Em motores dos tamanhos DR.90-DR.160, o freio pode ser desmontado do motor quando o disco do freio for substituído. Nestes motores, o freio BE está montado na tampa do motor através de um disco de fricção.

1. Remova os seguintes componentes:
   - Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   - A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Remoção do cabo do freio
   - Tamanhos DR.71-DR.132: Remova a tampa da caixa de terminais e desligue o cabo do freio do rectificador.
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de fixação do conector do freio [698] e remova o conector.
3. Remova a cinta de vedação [66].
4. Desaperte as porcas hexagonais [61] e puxe cuidadosamente o magneto [54] (cabo do freio!), e remova as molas do freio [50].
5. Remova o disco de amortecimento [718], o prato de pressão [49] e o disco do freio [68] e limpe os componentes do freio.
6. Monte o novo disco do freio.
7. Volte a montar os componentes do freio.
   - Excepto o ventilador e o guarda ventilador, pois o entreferro terá de ser ajustado antes (ver capítulo "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45)).

8. Com desbloqueador manual do freio: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

9. Reinstale a cinta de vedação e volte a montar as peças desmontadas.

NOTAS

- O desbloqueador manual com retenção (tipo HF) já está liberto quando se nota uma certa resistência ao desenroscar o parafuso de regulação.
- Para soltar o desbloqueador manual com retorno automático (tipo HR) basta exercer uma pressão manual normal.
- Nos motores-freio com sistema de desbloqueamento manual com retorno automático, a alavanca de desbloqueamento manual deve ser removida após a fase de colocação em funcionamento / manutenção! Na parte externa do motor encontra-se um suporte para guardar a alavanca.

NOTAS

Atenção: Após a substituição do disco do freio, o binário máximo de frenagem é alcançado somente após algumas ligações.

7.6.9 Alteração do binário de frenagem do freio BE05-BE20

O binário de frenagem pode ser alterado gradualmente,

- por alteração do tipo e do número de molas
- por substituição do magneto completo (só possível para BE05 e BE1)
- por substituição do freio (motores a partir do tamanho DR.90)

Os binários de frenagem possíveis estão indicados no capítulo "Informação técnica" (→ pág. 68).

Substituição da mola de freio

⚠ PERIGO!

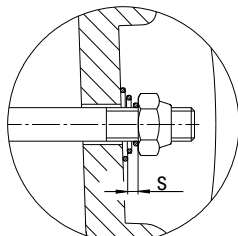
Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   - Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   - A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Remoção do cabo do freio
   - Tamanhos DR.71-DR.132: Remova a tampa da caixa de terminais e desligue o cabo do freio do rectificador.
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de fixação do conector do freio [698] e remova o conector.
3. Remova a cinta de vedação [66] e desmonte o desbloqueador manual:
   - Porcas de ajuste [58], molas cónicas [57], pernos [56], alavanca de desbloqueamento [53], perno espiral [59].
4. Desaperte as porcas sextavadas [61] e puxe o magneto [54]
   - em aprox. 50 mm (preste atenção ao cabo do freio!).
5. Substitua ou adicione molas do freio [50/276]
   - posicione as molas do freio de forma simétrica.
6. Volte a montar os componentes do freio
   - Excepto o ventilador e o guarda ventilador, pois o entreferro terá de ser ajustado antes (ver capítulo "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45)).

7. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

8. Reinstale a cinta de vedação e volte a montar as peças desmontadas.

NOTA

No caso de desmontagens sucessivas, substitua as porcas de ajuste [58] e as porcas sextavadas [61]!

Substituição do magneto

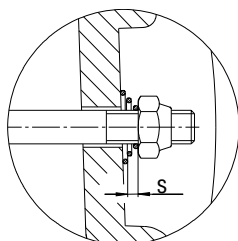
PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   – Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   – A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Remova a cinta de vedação [66] e desmonte o desbloqueador manual:
   – porcas de ajuste [58], molas cónicas [57], pernos [56], alavanca de desbloqueamento [53]
3. Remoção do cabo do freio
   – Tamanhos DR.71-DR.132: Remova a tampa da caixa de terminais e desligue o cabo do freio do rectificador.
   – Tamanho DR.160: Remova os parafusos de fixação do conector do freio [698] e remova o conector.
4. Desaperte as porcas hexagonais [61], puxe o magneto completo [54], e remova as molas do freio [50/276].
5. Volte a montar os componentes do freio
   – Excepto o ventilador e o guarda ventilador, pois o entreferro terá de ser ajustado antes (ver capítulo "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45)).
6. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

7. Reinstale a cinta de vedação e volte a montar as peças desmontadas.

Substituição do freio nos motores DR.71 e DR.80

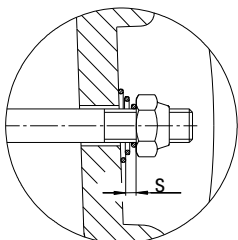
PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   – Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   – A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Desmonte a tampa da caixa de terminais e remova o cabo do freio do rectificador. Se necessário, fixe uma espira de arrasto nos cabos do freio.
3. Desaperte os parafusos de cabeça cilíndrica [13], remova a tampa do freio juntamente com o freio do estator.
4. Insira o cabo do freio na caixa de terminais.
5. Alinhe os excêntricos da tampa do freio.
6. Monte a junta de vedação [95].
7. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

Substituição do freio nos motores DR.90 até DR.160

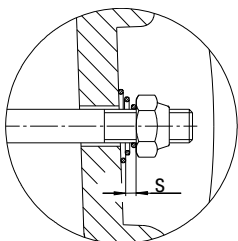
PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   - Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
     Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   - A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Remoção do cabo do freio
   - Tamanhos DR.90-DR.132: Remova a tampa da caixa de terminais e desligue o cabo do freio do rectificador.
   - Tamanho DR.160: Remova os parafusos de fixação do conector do freio [698] e remova o conector.
3. Desaperte os parafusos [900], remova o freio da tampa do freio.
4. Verifique o alinhamento da junta [901].
5. Ligue o cabo do freio.
6. Alinhe os excêntricos do disco de fricção.
7. Monte a junta de vedação [95].
8. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

7.6.10 Reajuste do desbloqueador manual do freio HR/HF

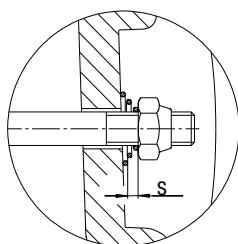
⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Remova os seguintes componentes:
   – Se existente, a ventilação forçada e o encoder incremental
   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
   – A flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32/62] e o ventilador [36]
2. Instalação do desbloqueador manual do freio:
   - Para os tamanhos DR.71-DR.132:
     – Remova a junta de vedação [95].
     – Aperte os pernos [56], coloque a junta de vedação [95] do desbloqueador manual do freio e martele o pino cilíndrico [59].
     – Monte a alavanca de desbloqueamento [53], as molas cónicas [57] e as porcas de ajuste [58].
   - Para o tamanho DR.160:
     – Aparafuse os pernos roscados [56].
     – Monte a alavanca de desbloqueamento [53], as molas cónicas [57] e as porcas de ajuste [58].
3. Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

177241867

Freio	Folga axial s [mm]
BE05; BE1; BE2	1,5
BE5; BE11, BE20	2

4. Reinstale as peças desmontadas.

7.7 Trabalho de inspecção e manutenção no motor DR.315

7.7.1 Estrutura geral do motor DR.315

351998603

[1] Rotor
[2] Freio
[3] Chaveta
[4] Chaveta
[7] Flange
[9] Bujão
[11] Rolamento
[15] Parafuso de cabeça cilíndrica
[16] Estator
[17] Porca sextavada
[19] Parafuso de cabeça cilíndrica
[21] Flange do retentor
[22] Parafuso sextavado
[24] Anel de elevação
[25] Parafuso de cabeça cilíndrica
[26] Anel de vedação
[30] Retentor
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[40] Freio
[42] Flange lado B
[43] Anilha de encosto
[44] Rolamento
[90] Pata
[93] Disco
[94] Parafuso de cabeça cilíndrica
[100] Porca hexagonal
[103] Perno roscado
[105] Mola de disco
[106] Retentor
[107] Disco deflector
[108] Chapa de características
[109] Contra-pino
[111] Junta para parte inferior da caixa
[112] Parte inferior da caixa de terminais
[113] Parafuso cilíndrico
[115] Placa de terminais
[116] Arruela dentada
[117] Perno roscado
[118] Arruela
[119] Parafuso sextavado
[123] Parafuso sextavado
[128] Arruela dentada
[129] Bujão
[131] Junta para tampa da caixa
[132] Tampa da caixa de terminais
[134] Bujão
[139] Parafuso sextavado
[140] Arruela
[151] Parafuso cilíndrico
[219] Porca hexagonal
[250] Retentor
[452] Régua de terminais
[454] Calha DIN
[604] Anel de lubrificação
[606] Ponto de lubrificação
[607] Ponto de lubrificação
[608] Flange do retentor
[609] Parafuso sextavado
[633] Suporte terminal
[634] Placa terminal
[705] Chapéu de protecção
[706] Perno distanciador
[707] Parafuso sextavado
[715] Porca hexagonal
[716] Arruela

7.7.2 Passos para a inspecção do motor DR.315

PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor antes de iniciar os trabalhos e previna-o contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).

   Moto-redutores: desacople o motor do redutor.
2. Remova o guarda ventilador [35] e o ventilador [36].
3. Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [25] e [19] e remova o flange do lado B [42].
4. Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [15] do flange [7] e desmonte o rotor completo [1] juntamente com o flange. Em moto-redutores, remova o disco deflector [107].
5. Desaperte os parafusos [609] e remova o rotor do flange [7]. Antes de desmontar, proteja o assento do retentor de óleo contra danificação, usando, por ex., fita adesiva ou manga de protecção.
6. Inspecção visual: existem indícios de óleo do redutor ou condensação dentro do estator?
   - Se não, continue com 8.
   - Se existir condensação, continue com 7.
   - Se existir óleo, o motor tem de ser reparado numa oficina especializada.
7. Se existir condensação no interior do estator:

   Limpe os enrolamentos, seque e verifique se electricamente está tudo bem (ver capítulo "Trabalho preliminar" (→ pág. 13)).
8. Substitua os rolamentos de esferas [11], [44] (utilize apenas rolamentos aprovados).

   Ver capítulo "Tipos de rolamentos aprovados" (→ pág. 79).

   Encha aprox. 2/3 dos rolamentos com massa lubrificante.

   Ver capítulo "Lubrificação dos rolamentos para o motor DR.315" (→ pág. 31).

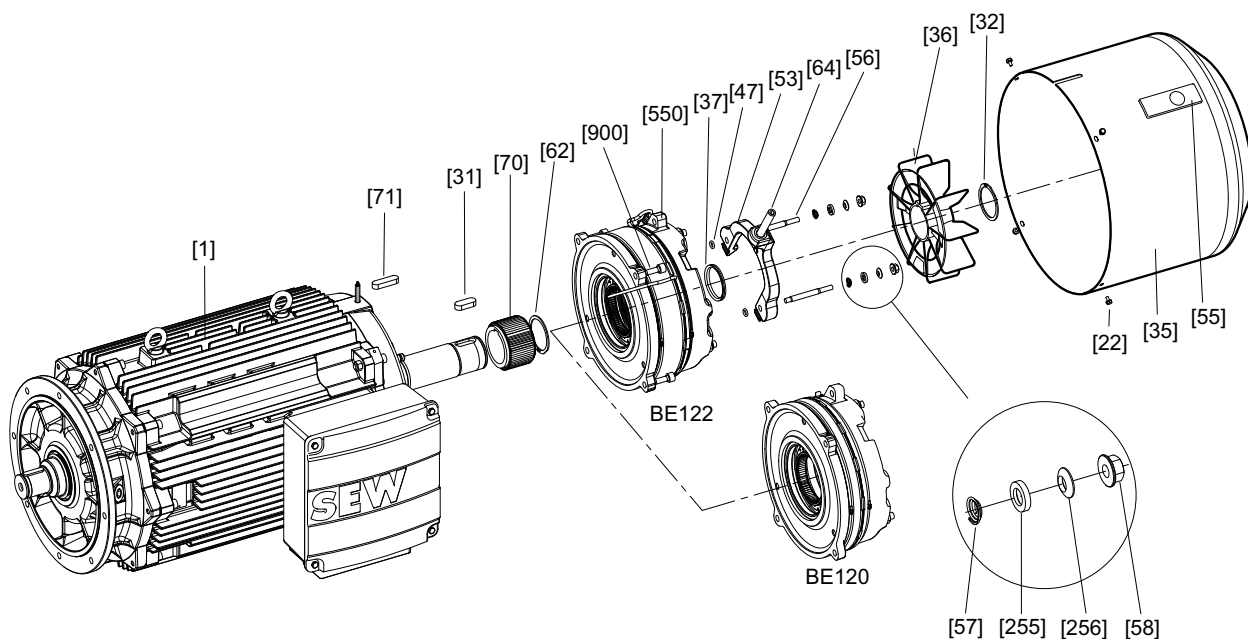
   Atenção: Coloque a flange do retentor [608] e [21] sobre o veio do rotor antes de montar os rolamentos.
9. Monte o motor na vertical, partindo do lado A.
10. Coloque as molas de disco [105] e o anel de lubrificação [604] no furo do rolamento da flange [7].

    Suspenda o rotor [1] na rosca do lado B e insira-o na flange [7].

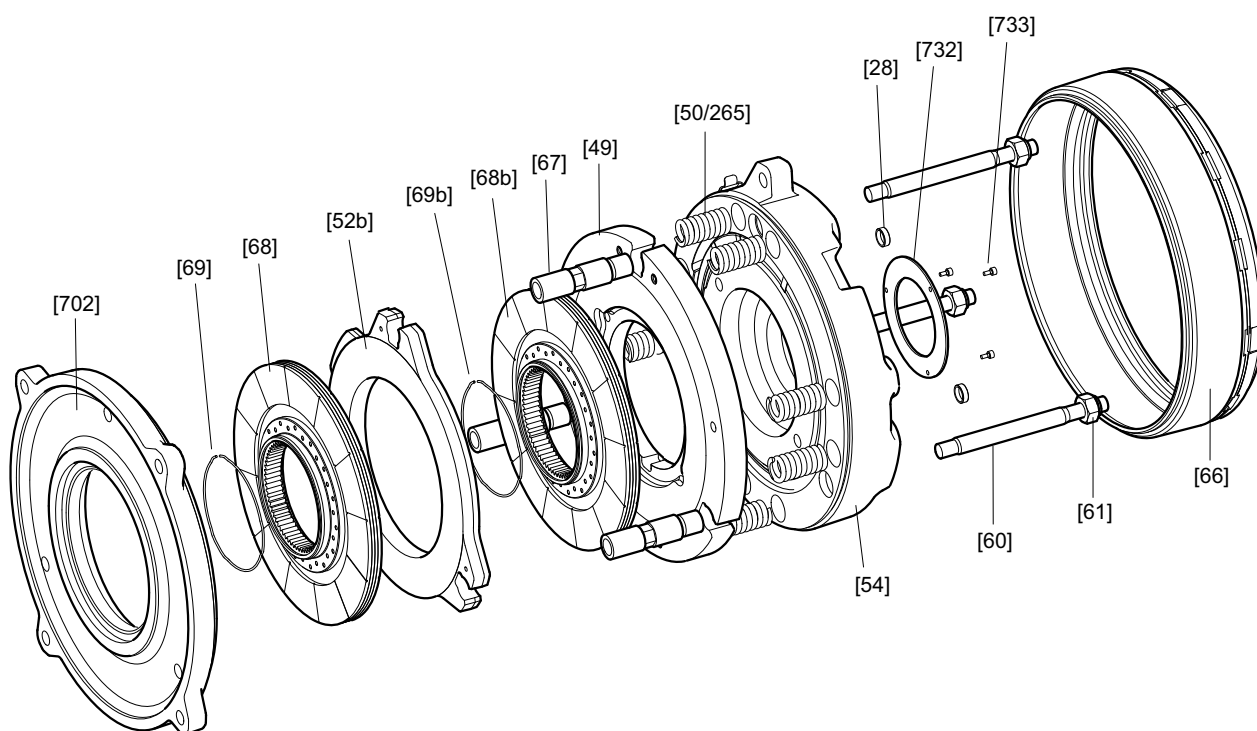
    Fixe a flange do retentor [608] à flange [7] com os parafusos sextavados [609].

11. Monte o estator [16].
    - Substituição da junta do alojamento do estator: Aplique massa vedante na superfície de vedação (temperatura de operação: -40...180 °C), por ex., "Hylomar L Spezial".
      Atenção: Proteja o enrolamento contra a sua danificação!
    - Aparafuse o estator [16] à flange [7] com os parafusos [15].
12. Antes de montar a flange do lado B [42], aparafuse um perno M8 em aprox. 200 mm na flange do retentor [21].
13. Monte a flange do lado B [42] e, introduza o parafuso sem cabeça através do furo para parafuso [25]. Aparafuse a flange do lado B [42] e o estator [16] utilizando os parafusos de cabeça cilíndrica [19] e as porcas sextavadas [17]. Levante a flange do retentor [21] com o parafuso sem cabeça e fixe com os 2 parafusos [25]. Remova o parafuso sem cabeça e aparafuse os restantes parafusos [25].
14. Substituição dos retentores de óleo
    - Lado A: Monte o retentor de óleo [106], e, para moto-redutores, o retentor de óleo [250].
      Em moto-redutores, encha aprox. 2/3 do compartimento entre os dois retentores de óleo com massa lubrificante (Klüber Petamo GHY133).
    - Lado B: Monte o retentor de óleo [30] e aplique a mesma massa no lábio de vedação.
15. Monte o ventilador [36] e o guarda ventilador [35].

7.8 *Trabalho de inspecção e manutenção no motor-freio DR.315*

7.8.1 Estrutura geral do motor-freio DR.315

353595787

[1] Motor com flange do freio
[22] Parafuso sextavado
[31] Chaveta
[32] Freio
[35] Guarda ventilador
[36] Ventilador
[37] Anel em V
[47] Anel em O
[53] Alavanca de desbloqueamento
[55] Tampa
[56] Perno roscado
[57] Mola cónica
[58] Porca de ajuste
[62] Freio
[64] Parafuso sem cabeça
[70] Carreto de arrasto
[71] Chaveta
[255] Anilha convexa
[256] Anilha côncava
[550] Freio pré-montado
[900] Parafuso
[901] Junta

7.8.2 Estrutura geral do freio BE120-BE122

353594123

[28]	Tampa de fecho	[66]	Cinta de vedação	[702]	Disco de fricção
[49]	Prato de pressão	[67]	Camisa de regulação	[732]	Anilha de protecção
[50]	Mola do freio	[68]	Disco do freio	[733]	Parafuso
[52b]	Disco estacionário do freio (só para	[68b]	Disco do freio (só para BE122)		
[54]	BE122)	[69]	Mola anular		
[60]	Magneto completo	[69b]	Mola anular (só para BE122)		
[61]	Perno (3x)	[256]	Mola do freio		
	Porca sextavada				

7.8.3 Passos para a inspecção dos motor-freio DR.315

PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
2. Remova o guarda ventilador [35] e o ventilador [36].
3. Desligue o conector do freio.
4. Desaperte os parafusos [900], desmonte o freio pré-montado [550] da tampa do freio.
5. Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [25] e [19] e remova o flange do lado B [42].
6. Remova os parafusos de cabeça cilíndrica [15] do flange [7] e desmonte o rotor completo [1] juntamente com o flange. Em moto-redutores, remova o disco deflector [107].
7. Desaperte os parafusos [609] e remova o rotor do flange [7]. Antes de desmontar, proteja o assento do retentor de óleo contra danificação, usando, por ex., fita adesiva ou manga de protecção.
8. Inspecção visual: existem indícios de óleo do redutor ou condensação dentro do estator?
   - Se não, continue com 8.
   - Se existir condensação, continue com 7.
   - Se existir óleo, o motor tem de ser reparado numa oficina especializada.
9. Se existir condensação no interior do estator:

   Limpe os enrolamentos, seque e verifique se electricamente está tudo bem (ver capítulo "Trabalho preliminar" (→ pág. 33)).
10. Substitua os rolamentos de esferas [11], [44] (utilize apenas rolamentos aprovados).

    Ver capítulo "Tipos de rolamentos aprovados" (→ pág. 79).

    Encha aprox. 2/3 dos rolamentos com massa lubrificante.

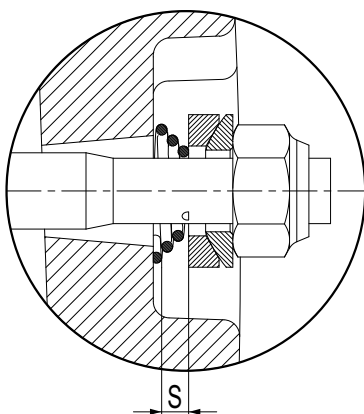
    Ver capítulo "Lubrificação dos rolamentos para o motor DR.315" (→ pág. 31)

    Atenção: Coloque a flange do retentor [608] e [21] sobre o veio do rotor antes de montar os rolamentos.
11. Monte o motor na vertical, partindo do lado A.
12. Coloque as molas de disco [105] e o anel de lubrificação [604] no furo do rolamento da flange [7].

    Suspenda o rotor [1] na rosca do lado B e insira-o na flange [7].

    Fixe a flange do retentor [608] à flange [7] com os parafusos sextavados [609].

13. Monte o estator [16].
    - Substituição da junta do alojamento do estator: Aplique massa vedante na superfície de vedação (temperatura de operação: -40...180 °C), por ex., "Hylomar L Spezial".
      Atenção: Proteja o enrolamento contra a sua danificação!
    - Aparafuse o estator [16] à flange [7] com os parafusos [15].
14. Antes de montar a tampa do freio, aparafuse um perno M8 em aprox. 200 mm na flange do retentor [21].
15. Monte a tampa do freio [42] e, introduza o parafuso sem cabeça através do furo para parafuso [25]. Aparafuse a tampa do freio e o estator [16] utilizando os parafusos de cabeça cilíndrica [19] e as porcas sextavadas [17]. Levante a flange do retentor [21] com o parafuso sem cabeça e fixe com os 2 parafusos [25]. Remova o parafuso sem cabeça e aparafuse os restantes parafusos [25].
16. Substituição dos retentores de óleo
    - Lado A: Monte os retentores de óleo [106], e, para motor-redutores, o retentor de óleo [250].
      Encha aprox. 2/3 do compartimento entre os dois retentores de óleo com massa lubrificante (Klüber Petamo GHY133).
    - Lado B: Monte o retentor de óleo [30] e aplique a mesma massa no lábio de vedação. Isto aplica-se só para os moto-redutores
17. Alinhe os excêntricos do disco de fricção e monte o freio na tampa do freio com o parafuso [900].
18. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

    Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

353592459

Freio	Folga axial s [mm]
BE120; BE122	2

19. Monte o ventilador [36] e o guarda ventilador [35].
20. Monte o motor e o equipamento adicional.

7.8.4 Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

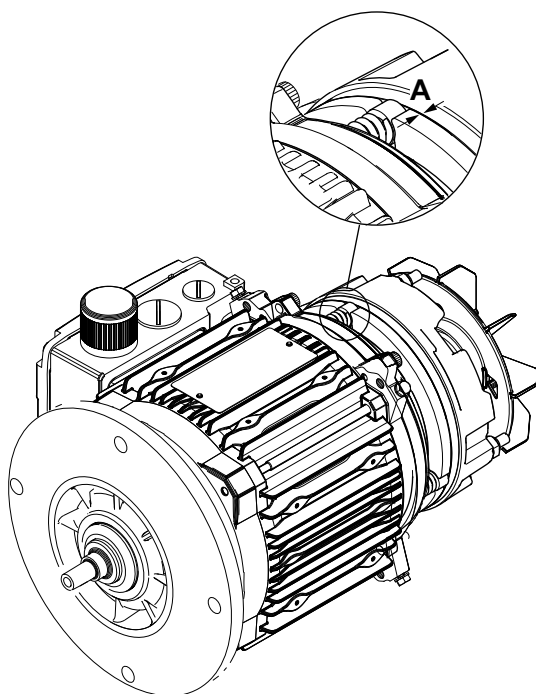
- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

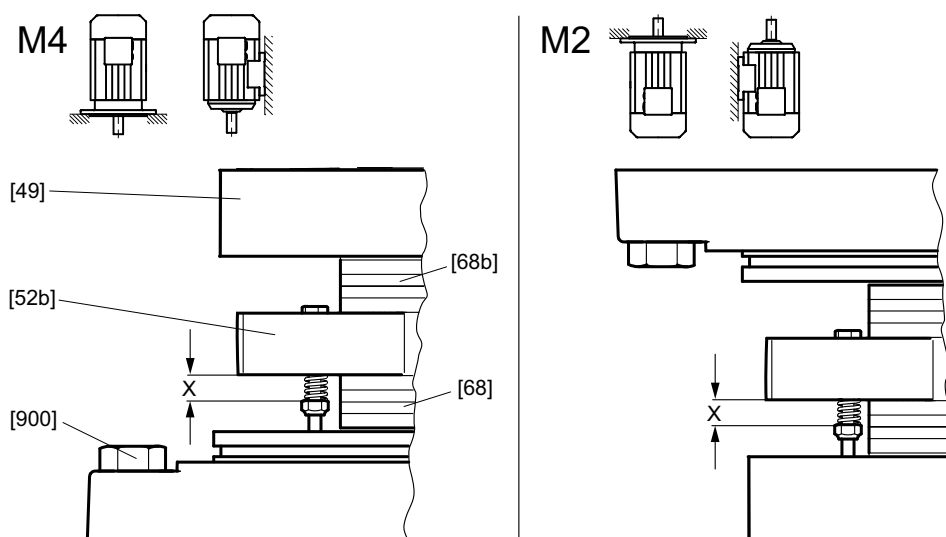
1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33)
2. Remova o guarda ventilador [35] e o ventilador [36].
3. Remova a cinta de vedação [66].
   – Se necessário, abra a abraçadeira.
   – Remova a matéria abrasiva.
4. Meça o disco do freio [68, 68b]:

   Substitua o disco do freio se a sua espessura for inferior a 12 mm.

   Ver capítulo "Substituição do freio BE120-BE122" (→ pág. 63).
5. Desaperte a camisa de regulação [67] rodando na direcção da flange.
6. Meça o entreferro A (ver figura seguinte)

   (com o apalpa folgas em três posições afastadas aprox. em 120°):

7. Reaperte as porcas sextavadas [61].
8. Para o freio BE122 na versão de posição de montagem vertical, ajuste as 3 molas do disco estacionário para a seguinte medida:

Posição de montagem	X em [mm]
M4	10,0
M2	10,5

[49] Prato de pressão
[52b] Disco estacionário do freio (só para BE122)
[68] Disco do freio
[68b] Disco do freio (só para BE122)
[900] Porca sextavada

9. Aperte a camisa de regulação
   – contra o magneto
   – até o entreferro estar devidamente ajustado (ver capítulo "Informação técnica" (→ pág. 68)
10. Reinstale a cinta de vedação e as peças desmontadas.

7.8.5 Substituição do disco do freio BE120-BE122

Ao substituir o disco do freio (espessura ≤ 12 mm), inspeccione também as restantes peças desmontadas e substitua-as caso seja necessário.

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33)
2. Desmonte o guarda ventilador [35], o freio [32] e o ventilador [36].
3. Desligue o conector do magneto.
4. Remova a cinta de vedação [66] e desmonte o desbloqueador manual:
   – Porcas de ajuste [58], anilha convexa [255], anilha côncava [256], molas cónicas [57], pernos [56] e alavanca de desbloqueamento [53].
5. Desaperte as porcas hexagonais [61], puxe cuidadosamente o magneto [54], e remova as molas do freio [50/265].
6. Remova o prato de pressão [49] e o disco do freio [68b], e limpe os componentes do freio.
7. Monte o novo disco do freio.
8. Volte a montar os componentes do freio.
   – Excepto o ventilador e o guarda ventilador, pois o entreferro terá de ser ajustado antes (ver capítulo "Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122" (→ pág. 61)).

9. Com desbloqueador manual do freio: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

353592459

Freio	Folga axial s [mm]
BE120; BE122	2

10. Reinstale a cinta de vedação e volte a montar as peças desmontadas.

NOTAS

- O desbloqueador manual com retenção (tipo HF) já está liberto quando se nota uma certa resistência ao desenroscar o parafuso de regulação.
- Após a substituição do disco do freio, o binário máximo de frenagem é alcançado somente após alguns ciclos de funcionamento.

7.8.6 Alteração do binário de frenagem do freio BE120-BE122

O binário de frenagem pode ser alterado gradualmente,

- por alteração do tipo e do número de molas
- substituindo o freio

Os binários de frenagem possíveis estão indicados no capítulo "Informação técnica" (→ pág. 68).

Substituição da mola de freio

⚠ PERIGO!

Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

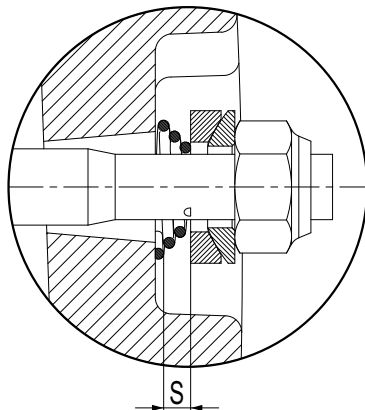
Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
2. Desmonte a flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32] e o ventilador [36].
3. Desaperte o conector do magneto [54] e proteja-o contra sujidade.
4. Remova a cinta de vedação [66] e desmonte o desbloqueador manual:
   – Porcas de ajuste [58], anilha convexa [255], anilha côncava [256], molas cónicas [57], pernos [56] e alavanca de desbloqueamento [53].
5. Desaperte as porcas sextavadas [61] e puxe o magneto [54]
   – em aprox. 50 mm.
6. Substitua ou adicione molas do freio [50/265].
   – Posicione as molas do freio de forma simétrica.
7. Volte a montar os componentes do freio
   – excepto o ventilador e o guarda ventilador, pois o entreferro terá de ser ajustado antes (ver capítulo "Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122" (→ pág. 61)).

8. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

353592459

Freio	Folga axial s [mm]
BE120; BE122	2

9. Reinstale a cinta de vedação e volte a montar as peças desmontadas.

NOTA

No caso de desmontagens sucessivas, substitua as porcas de ajuste [58] e as porcas sextavadas [61]!

Substituição do freio no motor DR.315

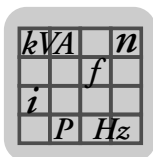
STOP

Garanta que a posição de montagem está de acordo com as informações indicadas na chapa de características e que esta é uma posição permitida.

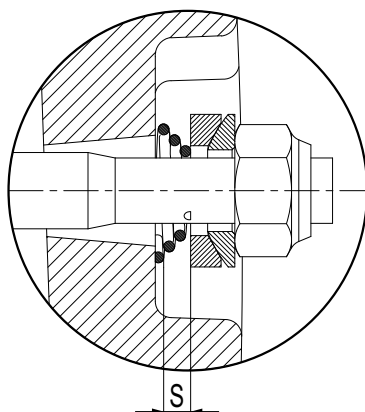
PERIGO!

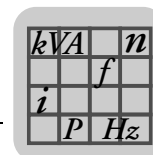
Perigo de esmagamento devido a um arranque involuntário do accionamento.

Ferimentos graves ou morte.

- Desligue o motor e o freio antes de iniciar os trabalhos e previna contra o seu arranque involuntário!
- Tenha em atenção os seguintes passos!

1. Se existente, remova a ventilação forçada e o encoder incremental.

   Ver capítulo "Trabalho preliminar para a manutenção do motor e do freio" (→ pág. 33).
2. Desmonte a flange ou o guarda ventilador [35], o freio [32] e o ventilador [36].
3. Desaperte o conector do freio.
4. Desaperte os parafusos [900], remova o freio da tampa do freio.
5. Alinhe os excêntricos do disco de fricção e monte o freio na tampa do freio com o parafuso [900].
6. No caso do desbloqueador manual: Utilize as porcas de ajuste para regular a folga axial "s" entre as molas cónicas (base de pressão) e as porcas de ajuste (ver figura seguinte).

   Esta folga axial "s" é necessária para que o prato de pressão se possa mover em caso de desgaste do ferodo do freio. Caso contrário, não é garantida uma frenagem segura.

353592459

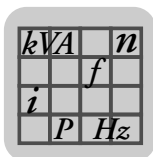
Freio	Folga axial s [mm]
BE120; BE122	2

8 Informação técnica

8.1 Trabalho realizado, entreferro, binários de frenagem

Tipo de freio	Trabalho realizado até manutenção	Entreferro [mm]		Disco do freio [mm]	Ajustes do binário de frenagem				
					Binário de frenagem	Tipo e número de molas do freio		Referência das molas do freio	
	[10^6 J]	mín.[1)]	máx.	mín.	[Nm]	normal	azul	normal	azul
BE05	120	0,25	0,6	9,0	5,0 3,5 2,5 1,8	2 2 – –	4 2 6 3	0135 017 X	1374 137 3
BE1	120	0,25	0,6	9,0	10 7,0 5,0	6 4 2	– 2 4	0135 017 X	1374 137 3
BE2	165	0,25	0,6	9,0	20 14 10 7,0	6 2 2 –	– 4 2 4	1374 024 5	1374 052 0
BE5	260	0,25	0,9	9,0	55 40 28 20	6 2 2 –	– 4 2 4	1374 070 9	1374 071 7
BE11	640	0,3	1,2	10,0	110 80 55 40	6 2 2 –	– 4 2 4	1374 183 7	1374 184 5
BE20	1000	0,3	1,2	12,0	200 150 110 80	6 4 3 3	– 2 3 –	1374 322 8	1374 248 5
BE120	520	0,4	1,2	12,0	1000 800 600 400	8 6 4 4	– 2 4 –	1360 877 0	1360 831 2
BE122	520	0,5	1,2	12,0	2000 1600 1200 800	8 6 4 4	– 2 4 –	1360 877 0	1360 831 2

1) Quando verificar o entreferro, tenha em atenção: Após o teste de funcionamento, podem ocorrer desvios de ± 0,15 mm devido à tolerância do paralelismo do disco do freio.

8.2 Atribuição do binário de frenagem

8.2.1 Motores dos tamanhos DR.71-DR.100

Tipo de motor	Tipo de freio	Incrementos do binário de frenagem em Nm										
DR.71	**BE05**	1,8	2,5	3,5	5,0							
	BE1				5,0	7,0	10					
DR.80	**BE05**	1,8	2,5	3,5	5,0							
	BE1				5,0	7,0	10					
	BE2					7,0	10	14	20			
DR.90	**BE1**				5,0	7,0	10					
	BE2					7,0	10	14	20			
	BE5								20	28	40	55
DR.100	**BE2**					7,0	10	14	20			
	BE5								20	28	40	55

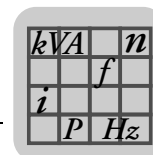
8.2.2 Motores dos tamanhos DR.112-DR.160

Tipo de motor	Tipo de freio	Incrementos do binário de frenagem em Nm						
DR.112	**BE5**	28	40	55				
	BE11		40	55				
DR.132	**BE5**	28	40	55				
	BE11		40	55	80	110		
DR.160	**BE11**		40	55	80	110		
	BE20				80	110	150	200

8.2.3 Motores do tamanho DR.315

Tipo de motor	Tipo de freio	Incrementos do binário de frenagem em Nm						
DR.315	**BE120**	400	600	800	1000			
	BE122			800		1200	1600	2000

8.3 Correntes de operação

8.3.1 Freio BE05/1, BE2

Os valores da corrente I_H (corrente de manutenção) indicados nas tabelas são valores eficazes. Para a sua medição, devem ser utilizados apenas aparelhos de medição apropriados. A corrente de desbloqueio (corrente de aceleração) I_B tem uma duração curta (máx. 160 ms) e circula apenas durante o desbloqueio do freio. Não se verifica um aumento da corrente de desbloqueio caso se utilize o rectificador de freio BG, BMS ou caso se utilize uma alimentação CC – apenas para freios até o tamanho BE2.

	BE05/1	BE2
Binário de frenagem máx. [Nm]	5/10	20
Potência da frenagem [W]	32	43
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	4	4

Tensão nominal V_N		BE05/1		BE2	
V_{CA}	V_{CC}	I_H [A_{CA}]	I_G [A_{CC}]	I_H [A_{CA}]	I_G [A_{CC}]
24 (23-26)	**10**	2,10	2,80	2,75	3,75
60 (57-63)	**24**	0,88	1,17	1,57	1,46
120 (111-123)	**48**	0,45	0,58	0,59	0,78
184 (174-193)	**80**	0,29	0,35	0,38	0,47
208 (194-217)	**90**	0,26	0,31	0,34	0,42
230 (218-243)	**96**	0,23	0,29	0,30	0,39
254 (244-273)	**110**	0,20	0,26	0,27	0,34
290 (274-306)	**125**	0,18	0,26	0,24	0,30
330 (307-343)	**140**	0,16	0,20	0,21	0,27
360 (344-379)	**160**	0,14	0,18	0,19	0,24
400 (380-431)	**180**	0,13	0,16	0,17	0,21
460 (432-484)	**200**	0,11	0,14	0,15	0,19
500 (485-542)	**220**	0,10	0,13	0,13	0,17
575 (543-600)	**250**	0,09	0,11	0,12	0,15

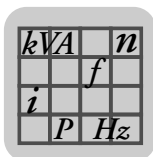
Legenda

I_B Corrente de aceleração – corrente de arranque de curta duração

I_H Valores eficazes da corrente de manutenção nos cabos de alimentação do rectificador do freio SEW

I_G Corrente directa com alimentação CC com tensão nominal V_N

V_N Tensão nominal (gama de tensão nominal)

8.3.2 Freio BE5, BE11, BE20

Os valores da corrente I_H (corrente de manutenção) indicados nas tabelas são valores eficazes. Para a sua medição, devem ser utilizados apenas aparelhos de medição apropriados. A corrente de desbloqueio (corrente de aceleração) I_B tem uma duração curta (máx. 160 ms) e circula apenas durante o desbloqueio do freio. Se for utilizado o rectificado de freio BG, BMS, não se verifica um aumento da corrente de arranque. Não é possível uma tensão de alimentação directa.

	BE5	BE11	BE20
Binário de frenagem máx. [Nm]	55	110	200
Potência da frenagem [W]	49	77	100
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	5,7	6,6	7

Tensão nominal V_N		BE5	BE11	BE20
V_{CA}	V_{CC}	I_H [A_{CA}]	I_H [A_{CA}]	I_H [A_{CA}]
60 (57-63)	**24**	1,25	2,85	2,77
120 (111-123)	**48**	0,64	1,45	1,39
184 (174-193)	**80**	0,40	0,92	0,88
208 (194-217)	**90**	0,36	0,82	0,78
230 (218-243)	**96**	0,33	0,73	0,70
254 (244-273)	**110**	0,29	0,65	0,62
290 (274-306)	**125**	0,26	0,58	0,55
330 (307-343)	**140**	0,23	0,52	0,49
360 (344-379)	**160**	0,21	0,47	0,44
400 (380-431)	**180**	0,18	0,42	0,39
460 (432-484)	**200**	0,16	0,37	0,35
500 (485-542)	**220**	0,15	0,33	0,31
575 (543-600)	**250**	0,13	0,29	0,28

Legenda

I_B	Corrente de aceleração – corrente de arranque de curta duração
I_H	Valores eficazes da corrente de manutenção nos cabos de alimentação do rectificador do freio SEW
I_G	Corrente directa com alimentação CC com tensão nominal V_N
V_N	Tensão nominal (gama de tensão nominal)

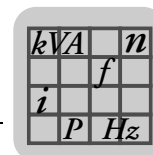
8.3.3 Freio BE120, BE122

Os valores da corrente I_H (corrente de manutenção) indicados nas tabelas são valores eficazes. Para a sua medição, devem ser utilizados apenas aparelhos de medição apropriados. A corrente de desbloqueio (corrente de aceleração) I_B tem uma duração curta (máx. 400 ms) e circula apenas durante o desbloqueio do freio. Não é possível uma tensão de alimentação directa.

	BE120	BE122
Binário de frenagem máx. [Nm]	1000	2000
Potência da frenagem [W]	250	250
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	4,9	4,9

Tensão nominal V_N		BE120	BE122
V_{CA}	V_{CC}	I_H [A_{CA}]	I_H [A_{CA}]
230 (218-243)	**–**	1,80	1,80
254 (244-273)	**–**	1,60	1,60
290 (274-306)	**–**	1,43	1,43
360 (344-379)	**–**	1,14	1,14
400 (380-431)	**–**	1,02	1,02
460 (432-484)	**–**	0,91	0,91
500 (485-542)	**–**	0,81	0,81
575 (543-600)	**–**	0,72	0,72

Legenda

I_B	Corrente de aceleração – corrente de arranque de curta duração
I_H	Valores eficazes da corrente de manutenção nos cabos de alimentação do rectificador do freio SEW
I_G	Corrente directa com alimentação CC com tensão nominal V_N
V_N	Tensão nominal (gama de tensão nominal)

8.4 Resistências

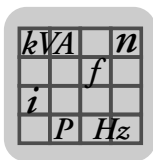
8.4.1 Freio BE05/1, BE2

	BE05/1	BE2
Binário de frenagem máx. [Nm]	5/10	20
Potência da frenagem [W]	32	43
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	4	4

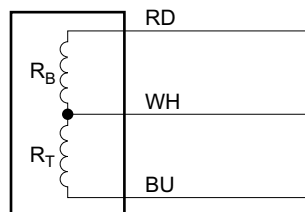
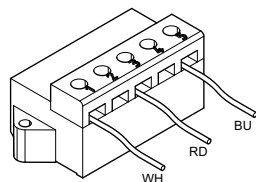
Tensão nominal V_N		BE05/1		BE2	
V_{CA}	V_{CC}	R_B	R_T	R_B	R_T
24 (23-26)	**10**	0,77	2,35	0,57	1,74
60 (57-63)	**24**	4,85	14,8	3,60	11,0
120 (111-123)	**48**	19,4	59,0	14,4	44,0
184 (174-193)	**80**	48,5	148	36,0	111
208 (194-217)	**90**	61,0	187	45,5	139
230 (218-243)	**96**	77,0	125	58,0	174
254 (244-273)	**110**	97,0	295	72,0	220
290 (274-306)	**125**	122	370	91	275
330 (307-343)	**140**	154	470	115	350
360 (344-379)	**160**	194	590	144	440
400 (380-431)	**180**	245	740	182	550
460 (432-484)	**200**	310	940	230	690
500 (485-542)	**220**	385	1180	290	870
575 (543-600)	**250**	490	1480	365	1100

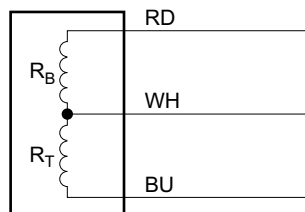
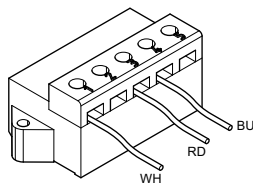
8.4.2 Freio BE5, BE11, BE20

	BE5	BE11	BE20
Binário de frenagem máx. [Nm]	55	110	200
Potência da frenagem [W]	49	77	100
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	5,7	6,6	7

Tensão nominal V_N		BE5		BE11		BE20	
V_{CA}	V_{CC}	R_B	R_T	R_B	R_T	R_B	R_T
60 (57-63)	**24**	2,20	10,5	1,20	7,6	0,8	5,0
120 (111-123)	**48**	8,70	42,0	4,75	30,5	3,4	20,0
184 (174-193)	**80**	22,0	105	12,0	76,0	8,5	50,4
208 (194-217)	**90**	27,5	132	15,1	96	10,6	63,5
230 (218-243)	**96**	34,5	166	19,0	121	13,4	79,9
254 (244-273)	**110**	43,5	210	24,0	152	16,9	100,6
290 (274-306)	**125**	55,0	265	30,0	191	21,2	126,6
330 (307-343)	**140**	69,0	330	38,0	240	26,7	159,4
360 (344-379)	**160**	87,0	420	47,5	305	33,7	200,7
400 (380-431)	**180**	110	530	60	380	42,4	252,7
460 (432-484)	**200**	138	660	76	480	53,3	318,1
500 (485-542)	**220**	174	830	95	600	67,2	400,4
575 (543-600)	**250**	220	1050	120	760	84,5	504,1

8.4.3 Medição da resistência para BE05-BE20

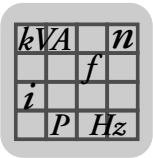
Desconexão do lado CA

A figura seguinte mostra a medição da resistência para a desconexão do lado CA.

Desconexão dos lados CC e CA

A figura seguinte mostra a medição da resistência para a desconexão dos lados CC e CA.

BS Bobina de aceleração
TS Bobina parcial
R_B Resistência da bobina de aceleração a 20 °C [Ω]
R_T Resistência da bobina parcial a 20°C [Ω]
V_N Tensão nominal (gama de tensão nominal)

RD Vermelho
WH Branco
BU Azul

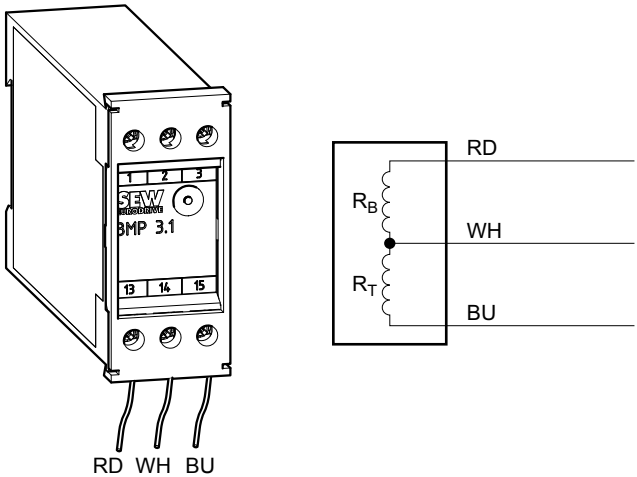
NOTA

Para medir a resistência da bobina parcial RT ou da bobina de aceleração RB, remova o fio branco do rectificador do freio. Se permanecer ligada, a resistência interna do rectificador do freio poderá causar erros no resultado da medição.

8.4.4 Freio BE120, BE122

	BE120	BE122
Binário de frenagem máx. [Nm]	1000	2000
Potência da frenagem [W]	250	250
Relação de corrente de arranque I_B/I_H	4,9	4,9

Tensão nominal V_N		BE120		BE122	
V_{CA}	V_{CC}	R_B	R_T	R_B	R_T
230 (218-243)	**–**	7,6	29,5	7,6	29,5
254 (244-273)	**–**	9,5	37,0	9,5	37,0
290 (274-306)	**–**	12,0	46,5	12,0	46,5
360 (344-379)	**–**	19,1	74,0	19,1	74,0
400 (380-431)	**–**	24,0	93,0	24,0	93,0
460 (432-484)	**–**	30,0	117,0	30,0	117,0
500 (485-542)	**–**	38,0	147,0	38,0	147,0
575 (543-600)	**–**	48,0	185,0	48,0	185,0

Medição da resistência para BE120, BE122

A figura seguinte mostra a medição da resistência para o rectificador BMP 3.1.

BS Bobina de aceleração
TS Bobina parcial
R_B Resistência da bobina de aceleração a 20 °C [Ω]
R_T Resistência da bobina parcial a 20°C [Ω]
V_N Tensão nominal (gama de tensão nominal)

NOTA

Para medir a resistência da bobina parcial RT ou da bobina de aceleração RB, remova o fio branco do rectificador do freio. Se permanecer ligada, a resistência interna do rectificador do freio poderá causar erros no resultado da medição.

8.5 *Combinações de rectificadores do freio*

8.5.1 Freios BE05/1, BE2, BE5, BE11, BE20

A tabela seguinte mostra as combinações possíveis e de série entre freios e rectificadores de freio.

		BE05	BE1	BE2	BE5	BE11	BE20
BG	BG 1.5	X[1]	X[1]	X[1]	•	•	•
	BG 3	X[2]	X[2]	X[2]	•	•	•
BGE	BGE 1.5	–	–	–	X[1]	X[1]	X[1]
	BGE 3	–	–	–	X[2]	X[2]	X[2]
BS	BS 24	X	X	X	•	•	•
BMS	BMS 1.5	–	–	–	•	•	•
	BMS 3	–	–	–	•	•	•
BME	BME 1.5	–	–	–	–	–	–
	BME 3	–	–	–	–	–	–
BMH	BMH 1.5	–	–	–	–	–	–
	BMH 3	–	–	–	–	–	–
BMK	BMK 1.5	–	–	–	–	–	–
	BMK 3	–	–	–	–	–	–
BMP	BMP 1.5	–	–	–	–	–	–
	BMP 3	–	–	–	–	–	–
BMV	BMV 5	–	–	–	–	–	–
BSG	BSG	–	–	–	X	X	X
BSR	BGE 3 + SR 11	–	–	–	–	–	•
	BGE 3 + SR 15	–	–	–	–	–	–
	BGE 1.5 + SR 11	–	–	–	–	–	•
	BGE 1.5 + SR 15	–	–	–	–	–	–
BUR	BGE 3 + UR 11	–	–	–	–	•	•
	BGE 1.5 + UR 15	–	–	–	–	–	–

X Versão normal (de série)
X[1] Versão de série com tensão nominal do freio de 150 - 500 V_{CA}
X[2] Versão de série com tensão nominal do freio de 24/42 -150 V_{CA}
• Seleccionável
– Não permitido

8.5.2 Freio BE120, BE122

A tabela seguinte mostra as combinações possíveis e de série entre freios e rectificadores de freio.

	BE120	BE122
BMP 3.1	X	X

8.6 *Controlo do freio*

8.6.1 Área de ligação do motor

As tabelas seguintes mostram a informação técnica dos controlos do freio para instalação dentro da área de ligação do motor, e a atribuição aos tamanhos do motor e tecnologia de ligações. Para uma melhor diferenciação, as diversas caixas possuem cores diferentes (= código de cores).

Motores dos tamanhos DR.71-DR.160

Tipo	Função	Tensão	Corrente de manutenção $I_{Hmáx}$ [A]	Tipo	Referência	Código de cores
BG	Rectificador de via simples	150...500 V_{CA}	1,5	BG 1.5	825 384 6	Preto
		24...500 V_{CA}	3,0	BG 3	825 386 2	Castanho
BGE	Rectificador de via simples com comutação electrónica	150...500 V_{CA}	1,5	BGE 1.5	825 385 4	Vermelho
		42...150 V_{CA}	3,0	BGE 3	825 387 0	Azul
BSR	Rectificador de via simples + relé de corrente para desconexão no lado CC	150...500 V_{CA}	1,0	BGE 1.5 + SR 11	825 385 4 826 761 8	
			1,0	BGE 1.5 + SR 15	825 385 4 826 762 6	
		42...150 V_{CA}	1,0	BGE 3 + SR11	825 387 0 826 761 8	
			1,0	BGE 3 + SR15	825 387 0 826 762 6	
BUR	Rectificador de via simples + relé de tensão para desconexão no lado CC	150...500 V_{CA}	1,0	BGE 1.5 + UR 15	825 385 4 826 759 6	
		42...150 V_{CA}	1,0	BGE 3 + UR 11	825 387 0 826 758 8	
BS	Circuito de protecção de varistores	24 V_{CC}	5,0	BS24	826 763 4	Azul marinho
BSG	Comutação electrónica	24 V_{CC}	5,0	BSG	825 459 1	Branco

Motores do tamanho DR.315

Tipo	Função	Tensão	Corrente de manutenção $I_{Hmáx}$ [A]	Tipo	Referência	Código de cores
BMP	Rectificador de via simples com comutação electrónica e relé de tensão integrado para desconexão no lado CC.	230...575 V_{CA}	2,8	BMP 3.1	829 507 7	

8.6.2 Quadro eléctrico

As tabelas seguintes mostram a informação técnica dos controlos do freio para instalação dentro do quadro eléctrico, e a atribuição aos tamanhos do motor e tecnologia de ligações. Para uma melhor diferenciação, as diversas caixas possuem cores diferentes (= código de cores).

Motores dos tamanhos DR.71-DR.160

Tipo	Função	Tensão	Corrente de manutenção $I_{Hmáx}$ [A]	Tipo	Referência	Código de cores
BMS	Rectificador de via simples, como BG	150...500 V_{CA}	1,5	BMS 1.5	825 802 3	Preto
		42...150 V_{CA}	3,0	BMS 3	825 803 1	Castanho
BME	Rectificador de via simples com comutação electrónica, como BGE	150...500 V_{CA}	1,5	BME 1.5	825 722 1	Vermelho
		42...150 V_{CA}	3,0	BME 3	825 723 X	Azul
BMH	Rectificador de via simples com comutação electrónica e função de aquecimento	150...500 V_{CA}	1,5	BMH 1.5	825 818 X	Verde
		42...150 V_{CA}	3	BMH 3	825 819 8	Amarelo
BMP	Rectificador de via simples com comutação electrónica e relé de tensão integrado para desconexão no lado CC.	150...500 V_{CA}	1,5	BMP 1.5	825 685 3	Branco
		42...150 V_{CA}	3,0	BMP 3	826 566 6	Azul claro
BMK	Rectificador de via simples com comutação electrónica, entrada de controlo de 24 V_{CC} e separação do lado CC.	150...500 V_{CA}	1,5	BMK 1.5	826 463 5	Azul marinho
		42...150 V_{CA}	3,0	BMK 3	826 567 4	Vermelho claro
BMV	Rectificador de freio com comutação electrónica, entrada de controlo de 24 V_{CC} e desconexão rápida	24 V_{CC}	5,0	BMV 5	1 300 006 3	Branco

Motores do tamanho DR.315

Tipo	Função	Tensão	Corrente de manutenção $I_{Hmáx}$ [A]	Tipo	Referência	Código de cores
BMP	Rectificador de via simples com comutação electrónica e relé de tensão integrado para desconexão no lado CC.	230...575 V_{CA}	2,8	BMP 3.1	829 507 7	

8.7 *Tipos de rolamentos aprovados*

8.7.1 Tipos de rolamentos anti-fricção para motores dos tamanhos DR.71-DR.160

Tipo de motor	Rolamento do lado A		Rolamento do lado B	
	Motor IEC	Moto-redutor	Motor trifásico	Motor-freio
DR.71	6204-2Z-J-C3	6303-2Z-J-C3	6203-2Z-J-C3	6203-2RS-J-C3
DR.80	6205-2Z-J-C3	6304-2Z-J-C3	6304-2Z-J-C3	6304-2RS-J-C3
DR.90-DR.100	6306-2Z-J-C3		6205-2Z-J-C3	6205-2RS-J-C3
DR.112-DR.132	6308-2Z-J-C3		6207-2Z-J-C3	6207-2RS-J-C3
DR.160	6309-2Z-J-C3		6209-2Z-J-C3	6209-2RS-J-C3

8.7.2 Tipos de rolamentos para motores do tamanho DR.315

Tipo de motor	Rolamento do lado A		Rolamento do lado B	
	Motor IEC	Moto-redutor	Motor IEC	Moto-redutor
DR.315K	6319-J-C3	6319-J-C3	6319-J-C3	6319-J-C3
DR.315S				
DR.315M		6322-J-C3		6322-J-C3
DR.315L				

Motor com rolamentos reforçados

Tipo de motor	Rolamento do lado A	Rolamento do lado B	
		Motor IEC	Moto-redutor
DR.315K	NU319E	6319-J-C3	6319-J-C3
DR.315S			
DR.315M			6322-J-C3
DR.315L			

8.8 Tabelas de lubrificantes

8.8.1 Tabela de lubrificantes para rolamentos

Motores dos tamanhos DR.71-DR.160

Os rolamentos são fornecidos nas versões de rolamento fechado 2Z ou 2RS e não podem ser lubrificados posteriormente.

	Temperatura ambiente	Fabricante	Tipo	Designação DIN
Rolamento do motor	-20 °C ... 80 °C	Esso	Polyrex EM[1)]	K2P-20
	+20 °C ... 100 °C	Klüber	Barrierta L55/2[2)]	KX2U
	-40 °C ... 60 °C	Kyodo Yushi	Multemp SRL[2)]	K2N-40

1) Lubrificante mineral (= massa lubrificante para rolamentos com base mineral)

2) Lubrificante sintético (= massa lubrificante para rolamentos com base sintética)

Motores do tamanho DR.315

Os motores do tamanho DR.315 podem ser equipados com um dispositivo de relubrificação.

	Temperatura ambiente	Fabricante	Tipo	Designação DIN
Rolamento do motor	-20 °C ... 80 °C	Esso	Polyrex EM[1)]	K2P-20
	-40 °C ... 60 °C	SKF	GXN[1)]	K2N-40

1) Lubrificante mineral (= massa lubrificante para rolamentos com base mineral)

8.9 Informações para a encomenda de lubrificantes e agentes anticorrosivos

Os lubrificantes e agentes anticorrosivos podem ser adquiridos directamente à SEW-EURODRIVE indicando as as seguintes referências abaixo especificadas.

Utilização	Fabricante	Tipo	Quantidade	Nº de encomenda
Lubrificante para rolamentos	Esso	Polyrex EM	400 g	09101470
	SKF	GXN	400 g	09101276
Lubrificante para juntas de vedação	Klüber	Petamo GHY 133	10 g	04963458
Protector anticorrosivo e lubrificante	SEW-EURODRIVE	NOCO® FLUID	5,5 g	09107819

9 Anexo

9.1 Esquemas de ligações

	NOTA
	O motor deve ser ligado de acordo com o esquema de ligações ou diagrama de atribuição fornecido juntamente com o motor. Este capítulo contém uma visão geral das ligações mais comuns. Os esquemas de ligação válidos podem ser obtidos gratuitamente na SEW-EURODRIVE.

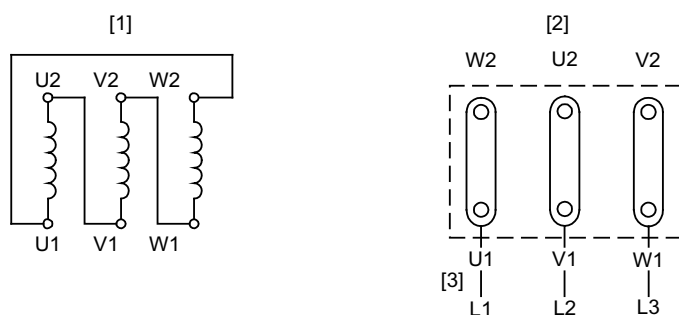
9.1.1 Ligação em triângulo e em estrela

Motor trifásico

Para todos os motores de uma velocidade, ligação directa ou arranque em ⅄- △.

Ligação △ A figura abaixo mostra a ligação em △ para baixa tensão.

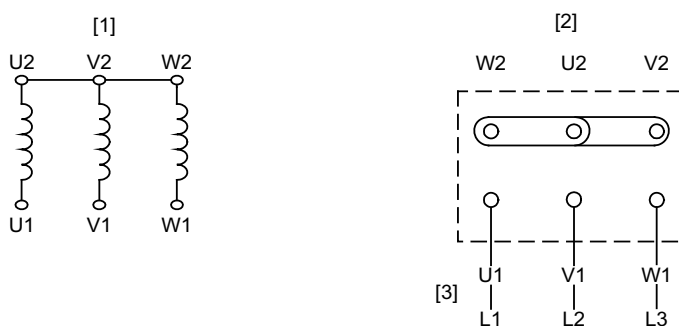
[1]

[2]

242603147

[1] Enrolamento do motor
[2] Placa de terminais do motor
[3] Cabos de alimentação

Ligação ⅄ A figura abaixo mostra a ligação em ⅄ para alta tensão.

[1]

[2]

242598155

[1] Enrolamento do motor
[2] Placa de terminais do motor
[3] Cabos de alimentação

Para alterar o sentido de rotação do motor: troque duas fases da alimentação (L1-L2).

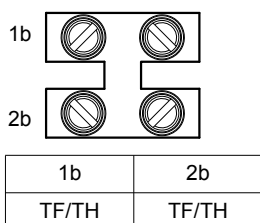
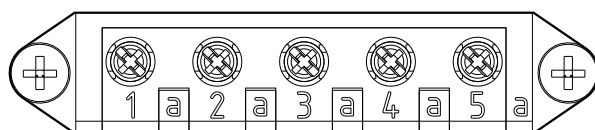
9.1.2 Protecção do motor com TF ou TH para DR.71-DR.160

TF / TH

As figuras seguintes mostram a ligação da protecção do motor com termistor com coeficiente de temperatura positivo TF ou termóstato bimetálico TH.

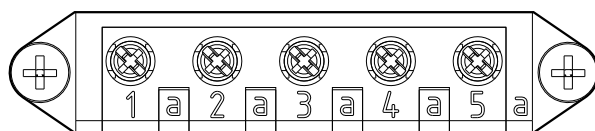
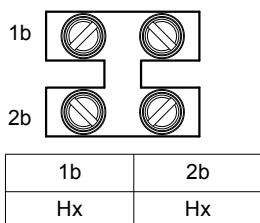
Para a ligação ao aparelho de actuação, está disponível um terminal de ligação de dois pólos ou uma régua de terminais de cinco pólos.

Exemplo: TF/TH ligado a régua de terminais de dois pólos

1b	2b
TF/TH	TF/TH

Exemplo: 2xTF/TH ligados a régua de terminais de cinco pólos

1a	2a	3a	4a	5a
1.TF/TH	1.TF/TH	2.TF/TH	2.TF/TH	–

2xTH / TH / com aquecimento de paragem

A figura seguinte mostra a ligação da protecção do motor com 2 termistores com coeficiente de temperatura positivo TF ou termóstatos bimetálicos TH e aquecimento de paragem Hx.

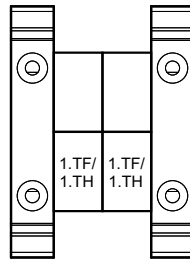
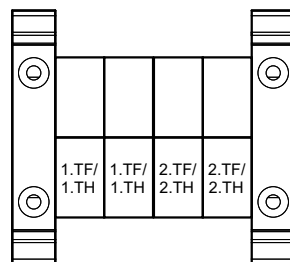
1b	2b
Hx	Hx

1a	2a	3a	4a	5a
1.TF/TH	1.TF/TH	2.TF/TH	2.TF/TH	–

9.1.3 Protecção do motor com TF ou TH para DR.315

TF / TH

As figuras seguintes mostram a ligação da protecção do motor com termistor com coeficiente de temperatura positivo TF ou termóstato bimetálico TH.

Para a ligação ao aparelho de actuação, está disponível uma régua de terminais. O número de pólos varia em função da versão.

Exemplo: TF/TH ligado a régua de terminais

Exemplo: 2xTF/TH ligados a régua de terminais

9.1.4 Controlo de freio BGE; BG; BSG; BUR

Freio BE

Controlo de freio BGE; BG; BSG; BUR

Aplique tensão para desbloquear o freio (ver chapa de características).

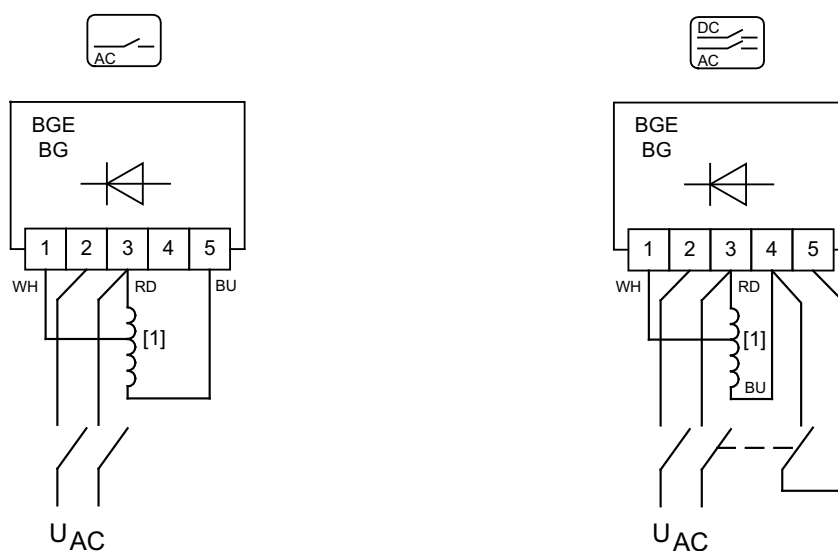
Capacidade máxima de carga dos contactos dos contactores do freio: AC3 segundo EN 60947-4-1.

A tensão pode ser distribuída da seguinte maneira:

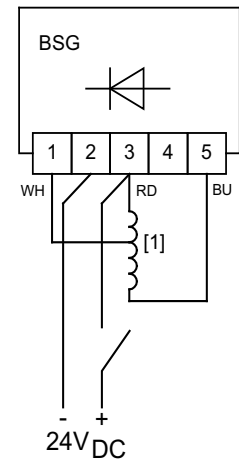
- através de um cabo separado
- a partir da placa de terminais do motor

Isto não se aplica para motores com pólos intercambiáveis e controlados por frequência.

BG / BGE

A figura seguinte mostra a cablagem dos rectificadores de freio BG e BGE para desconexão do lado CA, e desconexão do lado CC/CA.

242604811

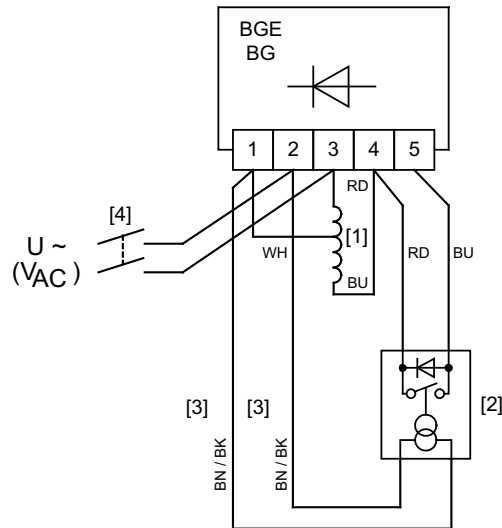
[1] Bobina do freio

BSG A figura seguinte mostra a ligação de 24 V_{CC} do controlador BSG.

242606475

[1] Bobina do freio

BUR

<table>
<tr><td rowspan="2"></td><td>STOP</td></tr>
<tr><td>Não é permitida a ligação à placa de terminais do motor.</td></tr>
</table>

A figura seguinte mostra a cablagem do controlo de freio BUR.

242608139

[1] Bobina do freio
[2] Relé de tensão UR11/UR15
UR 11 (42-150 V) = BN
UR 15 (150-500 V) = BK

9.1.5 Controlo do freio BSR

Freio BE

Controlo do freio BSR

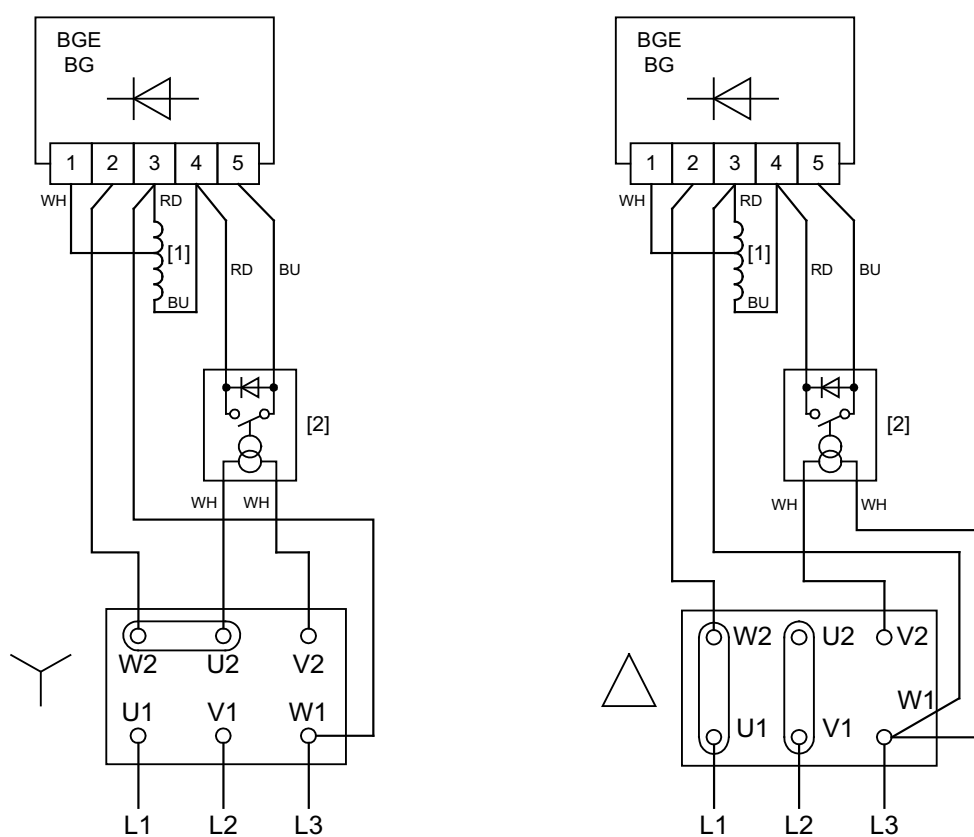
Tensão de freio = Tensão de linha

Os cabos flexíveis são a extremidade de um loop de conversor e, de acordo com o tipo de ligação de cada motor, devem ser ligados à placa de terminais do motor em vez do shunt △ ou ⅄.

Cablagem de fábrica ⅄

A figura seguinte mostra a cablagem de fábrica do controlo de freio BSR

Exemplo: Motor: 230 V_{CA} / 400 V_{CA}

Freio: 230 V_{CA}

242599819

[1] Bobina do freio
[2] Relé de corrente SR11/15

9.1.6 Controlo do freio BMP3.1 montado na caixa de terminais

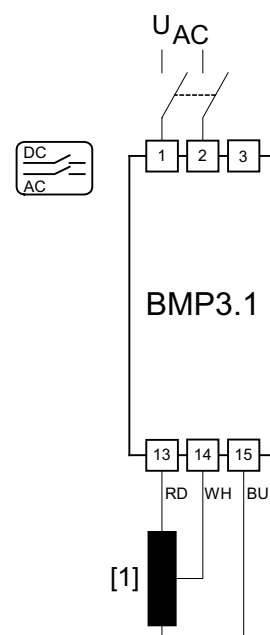
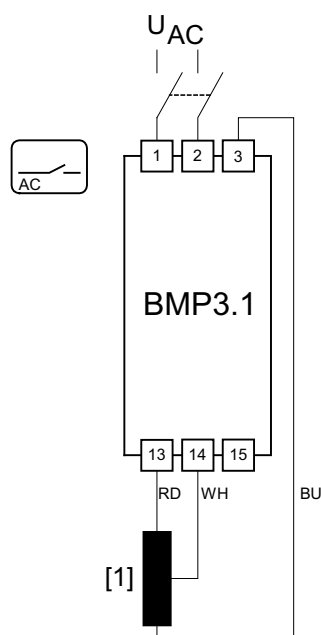
Freio BE120; BE122

Controlo do freio BMP3.1

Aplique tensão para desbloquear o freio (ver chapa de características).

Capacidade máxima de carga dos contactos dos contactores do freio: AC3 segundo EN 60947-4-1.

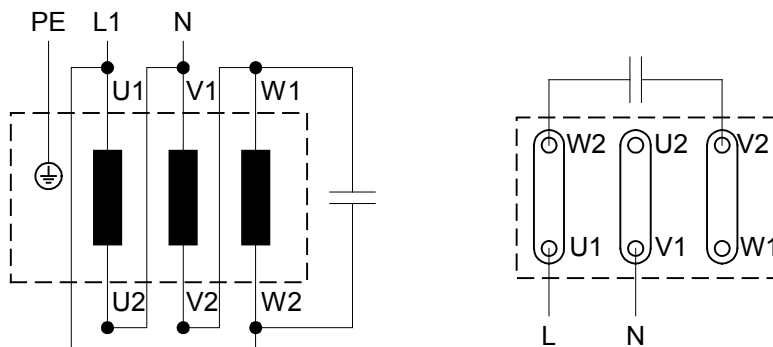
A alimentação com tensão requer duas linhas separadas.

BMP3.1 A figura seguinte mostra a cablagem do rectificador de freio BMP3.1 para desconexão do lado CA, e desconexão do lado CC/CA.

365750411

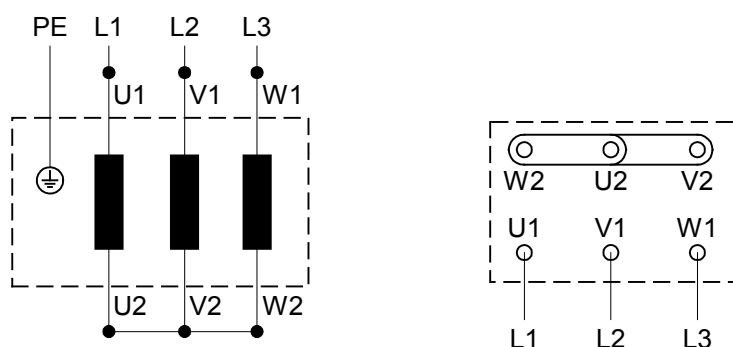
[1] Bobina do freio

9.1.7 Ventilação forçada V

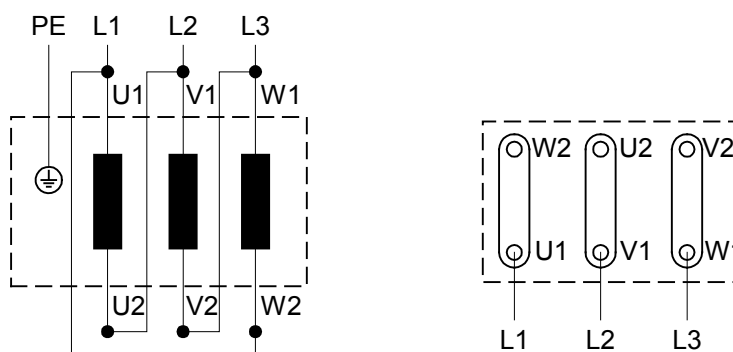
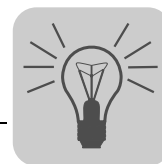
△ Steinmetz

A figura seguinte mostra a cablagem da ventilação forçada V com ligação triângulo Steinmetz.

523348491

Ligação ⅄

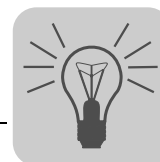
A figura seguinte mostra a cablagem da ventilação forçada V com ligação ⅄.

523350155

Ligação △

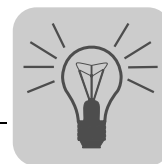
A figura seguinte mostra a cablagem da ventilação forçada V com ligação △.

523351819

10 Anomalias durante a operação

10.1 Anomalias no motor

Anomalia	Causa possível	O que fazer
O motor não arranca	Cabo de alimentação interrompido	Verifique as ligações e os pontos de ligação (intermediários), e corrija, se necessário
	O freio não desbloqueia	Ver cap. "Problemas no freio" (página 91)
	Fusível do cabo de alimentação queimado	Substitua o fusível
	A protecção do motor actuou	Verifique se o disjuntor de protecção do motor está ajustado correctamente (indicação sobre a corrente na chapa de características)
	O contactor do motor não comuta	Verifique o controlo do contactor do motor
	Anomalia no controlador ou no processo de controlo	Verifique a sequência de comutação, e corrija-a se necessário
O motor não arranca ou arranca com dificuldade	Motor projectado para ligação em triângulo, mas ligado em estrela	Comute a ligação para triângulo (observe o esquema de ligações)
	Motor projectado para ligação dupla em estrela, mas ligado em estrela simples	Comute a ligação para ligação dupla em estrela (observe o esquema de ligações)
	Tensão ou frequência fora do valor nominal, pelo menos durante o arranque	Garanta condições estáveis na alimentação, reduza a carga da alimentação; Verifique a secção do cabo de alimentação, se necessário, utilize cabos de secção maior
O motor não arranca quando ligado em estrela, mas só arranca em triângulo	O binário de arranque em estrela é insuficiente	Se a corrente de arranque em triângulo não for demasiado elevada (observe os regulamentos da companhia eléctrica), ligue directamente no triângulo; Verifique o projecto e, se necessário, utilize um motor maior ou uma versão especial (contacte a SEW-EURODRIVE)
	Falha na comutação estrela-triângulo	Verifique o elemento de comutação, e substitua-o, se necessário; Verifique as ligações
Sentido de rotação incorrecto	Motor ligado incorrectamente	Troque duas fases no cabo de alimentação do motor
O motor zumbe e consome muita corrente	O freio não desbloqueia	Ver cap. "Problemas no freio" (página 91)
	Falha nos enrolamentos	Envie o motor a uma oficina especializada para que seja reparado
	O rotor roça	
Os fusíveis queimam ou os disjuntores de protecção do motor disparam imediatamente	Curto-circuito no cabo de alimentação do motor	Repare o curto-circuito
	Os cabos estão ligados incorrectamente	Corrija a ligação (observe o esquema de ligações)
	Curto-circuito no motor	Envie o motor a uma oficina especializada
	Falha de terra no motor	
Forte redução da velocidade do motor sob carga	Sobrecarga no motor	Meça a potência, verifique o projecto, e, se necessário, utilize um motor maior ou reduza a carga
	Queda de tensão	Verifique a secção do cabo de alimentação, se necessário, utilize cabos de secção maior

Anomalia	Causa possível	O que fazer
O motor sobreaquece (meça a temperatura)	Sobrecarga	Meça a potência, verifique o projecto, e, se necessário, utilize um motor maior ou reduza a carga
	Arrefecimento insuficiente	Assegure um volume adequado de ar de arrefecimento e limpe as passagens do ar de arrefecimento, se necessário coloque ventilação forçada. Verifique o filtro de ar, e, se necessário, limpe-o ou substitua-o
	Temperatura ambiente demasiado elevada	Observe a gama de temperaturas permitidas, e, se necessário, reduza a carga
	Motor ligado em triângulo e não em estrela como previsto	Corrija a ligação (observe o esquema de ligações)
	Cabo de alimentação com mau contacto (falta de uma fase)	Elimine o mau contacto, verifique as ligações; observe o esquema de ligações
	Fusível queimado	Determine a causa e corrija-a (ver acima), substitua o fusível
	A tensão de alimentação varia em mais de 5 % (gama A) / 10 % (gama B) em relação à tensão nominal do motor.	Adapte o motor à tensão de alimentação
	Modo de operação nominal excedido (S1 a S10, DIN 57530), p. ex., devido a uma frequência de arranque demasiado elevada	Adapte o motor às condições de operação efectivas; se necessário, consulte um técnico qualificado para determinar o tamanho correcto do accionamento
Ruído excessivo	Rolamentos deformados, sujos ou danificados	Alinhe o motor à máquina, inspeccione os rolamentos anti-fricção e, se necessário, substitua-os. Ver capítulo "Tipos de rolamentos aprovados" (página 79).
	Vibração das peças em rotação	Procure a causa da anomalia e, em caso de desequilíbrio, corrija-o (observe o método de equilíbrio)
	Corpos estranhos nas passagens do ar de arrefecimento	Limpe as passagens do ar de arrefecimento

10.2 Anomalias no freio

Anomalia	Causa possível	O que fazer
O freio não desbloqueia	Tensão incorrecta no controlador do freio	Aplique a tensão correcta; observe a tensão nominal indicada na chapa de características
	Avaria no controlador do freio	Substitua o controlador do freio, verifique as resistências e o isolamento da bobina do freio (ver capítulo "Resistências" para informação sobre os valores para as resistências) Verifique os relés e substitua-os, caso seja necessário
	Entreferro máximo excedido devido ao desgaste dos ferodos	Meça e ajuste o entreferro. Ver capítulos seguintes: • "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45) "Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122" (→ pág. 61) Se a espessura mínima permitida para o disco do freio for excedida, substitua o disco do freio. Ver capítulos seguintes: • "Substituição do disco do freio BE05-BE20" (→ pág. 46) • "Substituição do disco do freio BE120-BE122" (→ pág. 63)
	Queda de tensão nos cabos de alimentação > 10 %	Garanta que seja aplicada a tensão de ligação correcta (observe a tensão nominal indicada na chapa de características); verifique a secção transversal do cabo do freio, e, utilize um cabo de secção maior, se necessário
	Arrefecimento insuficiente, sobreaquecimento	Assegure um volume adequado de ar de arrefecimento ou limpe as passagens do ar de arrefecimento, verifique o filtro de ar e, se necessário, limpe-o ou substitua-o. Substitua o controlador do freio do tipo BG por um do tipo BGE
	Bobina do freio com falhas entre espiras ou curto-circuito com partes condutoras	Verifique as resistências e o isolamento da bobina do freio (ver capítulo "Resistências" para informação sobre os valores para as resistências); Substitua o freio completo e o controlador (oficina especializada), Verifique os relés e substitua-os, caso seja necessário
	Rectificador avariado	Substitua o rectificador do freio e a bobina do freio; em certos casos, será mais económico substituir o freio completo

Anomalia	Causa possível	O que fazer
O freio não freia	Entreferro incorrecto	Meça e ajuste o entreferro. Ver capítulos seguintes: • "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45) • "Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122" (→ pág. 61) Se a espessura mínima permitida para o disco do freio for excedida, substitua o disco do freio. Ver capítulos seguintes: • "Substituição do disco do freio BE05-BE20" (→ pág. 46) • "Substituição do disco do freio BE120-BE122" (→ pág. 63)
	Desgaste completo do ferodo	Substitua o ferodo. Ver capítulos seguintes: • "Substituição do disco do freio BE05-BE20" (→ pág. 46) • "Substituição do disco do freio BE120-BE122" (→ pág. 63)
	Binário de frenagem incorrecto	Verifique o projecto e, se necessário, altere o binário de frenagem (ver capítulo "Trabalho efectuado, entreferro, binários de frenagem" (→ pág. 68)) • por alteração do tipo e do número de molas. Ver capítulos seguintes: – "Alteração do binário de frenagem do freio BE05-BE20" (→ pág. 48) – "Alteração do binário de frenagem do freio BE120-BE122" (→ pág. 65) • seleccionando um outro tipo de freio Ver capítulo "Atribuição do binário de frenagem" (→ pág. 69)
	O entreferro é tão grande que as porcas de afinação do desbloqueio manual roçam no freio	Ajuste do entreferro. Ver capítulos seguintes: • "Ajuste do entreferro do freio BE05-BE20" (→ pág. 45) • "Ajuste do entreferro do freio BE120-BE122" (→ pág. 61)
	Desbloqueador manual do freio não ajustado correctamente	Ajuste correctamente as porcas de afinação Ver capítulos seguintes: • "Alteração do binário de frenagem do freio BE05-BE20" (→ pág. 48) • "Alteração do binário de frenagem do freio BE120-BE122" (→ pág. 65)
	Freio bloqueado pelo desbloqueio manual HF	Desaperte o parafuso sem cabeça, e, se necessário, remova-o completamente
Acção do freio demasiado lenta	O freio só é comutado no lado CA	Comute ambos os lados CC e CA (por ex., instalando um relé de corrente SR para BSR, ou um relé de tensão UR para BUR); observe o esquema de ligações
Ruídos na proximidade do freio	Desgaste das engrenagens do disco do freio ou do carreto de arrasto causados por irregularidades no arranque	Verifique o projecto, substitua o disco do freio, se necessário Ver capítulos seguintes: • "Substituição do disco do freio BE05-BE20" (→ pág. 46) • "Substituição do disco do freio BE120-BE122" (→ pág. 63) Substitua o carreto de arrasto por uma oficina especializada
	Binário irregular devido à regulação incorrecta do conversor de frequência	Verifique a configuração do conversor/variador de acordo com as respectivas instruções de operação da unidade e, corrija a configuração, se necessário.

10.3 Anomalias na operação com variadores/conversores

Os sintomas descritos na secção "Anomalias no motor" podem também ocorrer durante a operação do motor com variadores/conversores. O significado dos problemas, bem como as instruções para a sua eliminação, podem ser encontrados nas instruções de operação dos variadores/conversores.

10.4 Serviço de Apoio a Clientes

Caso necessite do nosso Serviço de Apoio a Clientes, indique sempre os seguintes dados:

- Informações completas da chapa de características
- Tipo e natureza do problema/anomalia
- Quando e em que circunstâncias ocorreu a anomalia
- Possível causa do problema

11 Índice

Índice de endereços

Alemanha			
Direcção principal Fábrica de produção Vendas	**Bruchsal**	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 42 D-76646 Bruchsal Endereço postal Postfach 3023 • D-76642 Bruchsal	Tel. +49 7251 75-0 Fax +49 7251 75-1970 http://www.sew-eurodrive.de sew@sew-eurodrive.de
Assistência Centros de competência	**Região Centro**	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 1 D-76676 Graben-Neudorf	Tel. +49 7251 75-1710 Fax +49 7251 75-1711 sc-mitte@sew-eurodrive.de
	Região Norte	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Alte Ricklinger Straße 40-42 D-30823 Garbsen (próximo de Hannover)	Tel. +49 5137 8798-30 Fax +49 5137 8798-55 sc-nord@sew-eurodrive.de
	Região Este	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Dänkritzer Weg 1 D-08393 Meerane (próximo de Zwickau)	Tel. +49 3764 7606-0 Fax +49 3764 7606-30 sc-ost@sew-eurodrive.de
	Região Sul	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Domagkstraße 5 D-85551 Kirchheim (próximo de Munique)	Tel. +49 89 909552-10 Fax +49 89 909552-50 sc-sued@sew-eurodrive.de
	Região Oeste	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Siemensstraße 1 D-40764 Langenfeld (próximo de Düsseldorf)	Tel. +49 2173 8507-30 Fax +49 2173 8507-55 sc-west@sew-eurodrive.de
	Electrónica	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 42 D-76646 Bruchsal	Tel. +49 7251 75-1780 Fax +49 7251 75-1769 sc-elektronik@sew-eurodrive.de
	Drive Service Hotline / Serviço de Assistência a 24-horas		+49 180 5 SEWHELP +49 180 5 7394357
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência na Alemanha.		

França			
Fábrica de produção Vendas Serviço de assistência	**Haguenau**	SEW-USOCOME 48-54, route de Soufflenheim B. P. 20185 F-67506 Haguenau Cedex	Tel. +33 3 88 73 67 00 Fax +33 3 88 73 66 00 http://www.usocome.com sew@usocome.com
Fábrica de produção	**Forbach**	SEW-EUROCOME Zone Industrielle Technopôle Forbach Sud B. P. 30269 F-57604 Forbach Cedex	Tel. +33 3 87 29 38 00
Centros de montagem Vendas Serviço de assistência	**Bordeaux**	SEW-USOCOME Parc d'activités de Magellan 62, avenue de Magellan - B. P. 182 F-33607 Pessac Cedex	Tel. +33 5 57 26 39 00 Fax +33 5 57 26 39 09
	Lyon	SEW-USOCOME Parc d'Affaires Roosevelt Rue Jacques Tati F-69120 Vaulx en Velin	Tel. +33 4 72 15 37 00 Fax +33 4 72 15 37 15
	Paris	SEW-USOCOME Zone industrielle 2, rue Denis Papin F-77390 Verneuil I'Etang	Tel. +33 1 64 42 40 80 Fax +33 1 64 42 40 88
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência na França.		

África do Sul			
Centros de montagem Vendas Serviço de assistência	**Johannesburg**	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Eurodrive House Cnr. Adcock Ingram and Aerodrome Roads Aeroton Ext. 2 Johannesburg 2013 P.O.Box 90004 Bertsham 2013	Tel. +27 11 248-7000 Fax +27 11 494-3104 http://www.sew.co.za dross@sew.co.za

África do Sul			
	Capetown	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Rainbow Park Cnr. Racecourse & Omuramba Road Montague Gardens, Cape Town P.O.Box 36556 Chempet 7442, Cape Town	Tel. +27 21 552-9820 Fax +27 21 552-9830 Telex 576 062 dswanepoel@sew.co.za
	Durban	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED 2 Monaceo Place Pinetown, Durban P.O. Box 10433, Ashwood 3605	Tel. +27 31 700-3451 Fax +27 31 700-3847 dtait@sew.co.za

Argélia			
Vendas	**Argel**	Réducom 16, rue des Frères Zaghnoun Bellevue El-Harrach 16200 Alger	Tel. +213 21 8222-84 Fax +213 21 8222-84 reducom_sew@yahoo.fr

Argentina			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Buenos Aires**	SEW EURODRIVE ARGENTINA S.A. Centro Industrial Garin, Lote 35 Ruta Panamericana Km 37,5 1619 Garin	Tel. +54 3327 4572-84 Fax +54 3327 4572-21 sewar@sew-eurodrive.com.ar

Austrália			
Centros de montagem Vendas Serviço de assistência	**Melbourne**	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 27 Beverage Drive Tullamarine, Victoria 3043	Tel. +61 3 9933-1000 Fax +61 3 9933-1003 http://www.sew-eurodrive.com.au enquires@sew-eurodrive.com.au
	Sydney	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 9, Sleigh Place, Wetherill Park New South Wales, 2164	Tel. +61 2 9725-9900 Fax +61 2 9725-9905 enquires@sew-eurodrive.com.au
	Townsville	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 12 Leyland Street Garbutt, QLD 4814	Tel. +61 7 4779 4333 Fax +61 7 4779 5333 enquires@sew-eurodrive.com.au

Áustria			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Viena**	SEW-EURODRIVE Ges.m.b.H. Richard-Strauss-Strasse 24 A-1230 Wien	Tel. +43 1 617 55 00-0 Fax +43 1 617 55 00-30 http://sew-eurodrive.at sew@sew-eurodrive.at

Bélgica			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Bruxelas**	SEW Caron-Vector S.A. Avenue Eiffel 5 B-1300 Wavre	Tel. +32 10 231-311 Fax +32 10 231-336 http://www.sew-eurodrive.be info@caron-vector.be
Assistência Centros de competência	**Redutores industriais**	SEW Caron-Vector S.A. Rue de Parc Industriel, 31 BE-6900 Marche-en-Famenne	Tel. +32 84 219-878 Fax +32 84 219-879 http://www.sew-eurodrive.be service-wallonie@sew-eurodrive.be

Bielorússia			
Vendas	**Minsk**	SEW-EURODRIVE BY RybalkoStr. 26 BY-220033 Minsk	Tel.+375 (17) 298 38 50 Fax +375 (17) 29838 50 sales@sew.by

Brasil			
Fábrica de produção Vendas Serviço de assistência	**São Paulo**	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Avenida Amâncio Gaiolli, 50 Caixa Postal: 201-07111-970 Guarulhos/SP - Cep.: 07251-250	Tel. +55 11 6489-9133 Fax +55 11 6480-3328 http://www.sew.com.br sew@sew.com.br
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência no Brasil.		

Bulgária			
Vendas	**Sofia**	BEVER-DRIVE GmbH Bogdanovetz Str.1 BG-1606 Sofia	Tel. +359 2 9151160 Fax +359 2 9151166 bever@fastbg.net

Camarões			
Vendas	**Douala**	Electro-Services Rue Drouot Akwa B.P. 2024 Douala	Tel. +237 33 431137 Fax +237 33 431137

Canadá			
Centros de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Toronto**	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 210 Walker Drive Bramalea, Ontario L6T3W1	Tel. +1 905 791-1553 Fax +1 905 791-2999 http://www.sew-eurodrive.ca marketing@sew-eurodrive.ca
	Vancouver	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 7188 Honeyman Street Delta. B.C. V4G 1 E2	Tel. +1 604 946-5535 Fax +1 604 946-2513 marketing@sew-eurodrive.ca
	Montreal	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 2555 Rue Leger LaSalle, Quebec H8N 2V9	Tel. +1 514 367-1124 Fax +1 514 367-3677 marketing@sew-eurodrive.ca
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência no Canadá.		

Chile			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Santiago de Chile**	SEW-EURODRIVE CHILE LTDA. Las Encinas 1295 Parque Industrial Valle Grande LAMPA RCH-Santiago de Chile Endereço postal Casilla 23 Correo Quilicura - Santiago - Chile	Tel. +56 2 75770-00 Fax +56 2 75770-01 http://www.sew-eurodrive.cl ventas@sew-eurodrive.cl

China			
Fábrica de produção **Centro de montagem** **Vendas** **Serviço de assistência**	**Tianjin**	SEW-EURODRIVE (Tianjin) Co., Ltd. No. 46, 7th Avenue, TEDA Tianjin 300457	Tel. +86 22 25322612 Fax +86 22 25322611 info@sew-eurodrive.cn http://www.sew-eurodrive.cn
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Suzhou**	SEW-EURODRIVE (Suzhou) Co., Ltd. 333, Suhong Middle Road Suzhou Industrial Park Jiangsu Province, 215021	Tel. +86 512 62581781 Fax +86 512 62581783 suzhou@sew-eurodrive.cn
	Guangzhou	SEW-EURODRIVE (Guangzhou) Co., Ltd. No. 9, JunDa Road East Section of GETDD Guangzhou 510530	Tel. +86 20 82267890 Fax +86 20 82267891 guangzhou@sew-eurodrive.cn
	Shenyang	SEW-EURODRIVE (Shenyang) Co., Ltd. 10A-2, 6th Road Shenyang Economic Technological Development Area Shenyang, 110141	Tel. +86 24 25382538 Fax +86 24 25382580 shenyang@sew-eurodrive.cn
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência na China.		

Colômbia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Bogotá**	SEW-EURODRIVE COLOMBIA LTDA. Calle 22 No. 132-60 Bodega 6, Manzana B Santafé de Bogotá	Tel. +57 1 54750-50 Fax +57 1 54750-44 http://www.sew-eurodrive.com.co sewcol@sew-eurodrive.com.co

Coreia			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Ansan-City**	SEW-EURODRIVE KOREA CO., LTD. B 601-4, Banweol Industrial Estate 1048-4, Shingil-Dong Ansan 425-120	Tel. +82 31 492-8051 Fax +82 31 492-8056 http://www.sew-korea.co.kr master@sew-korea.co.kr
	Busan	SEW-EURODRIVE KOREA Co., Ltd. No. 1720 - 11, Songjeong - dong Gangseo-ku Busan 618-270	Tel. +82 51 832-0204 Fax +82 51 832-0230 master@sew-korea.co.kr

Costa do Marfim			
Vendas	**Abidjan**	SICA Ste industrielle et commerciale pour l'Afrique 165, Bld de Marseille B.P. 2323, Abidjan 08	Tel. +225 2579-44 Fax +225 2584-36

Croácia			
Vendas Serviço de assistência	**Zagreb**	KOMPEKS d. o. o. PIT Erdödy 4 II HR 10 000 Zagreb	Tel. +385 1 4613-158 Fax +385 1 4613-158 kompeks@net.hr

Dinamarca			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Copenhaga**	SEW-EURODRIVEA/S Geminivej 28-30 DK-2670 Greve	Tel. +45 43 9585-00 Fax +45 43 9585-09 http://www.sew-eurodrive.dk sew@sew-eurodrive.dk

Egipto			
Vendas Serviço de assistência	**Cairo**	Copam Egypt for Engineering & Agencies 33 El Hegaz ST, Heliopolis, Cairo	Tel. +20 2 22566-299 + 1 23143088 Fax +20 2 22594-757 http://www.copam-egypt.com/ copam@datum.com.eg

Eslováquia			
Vendas	**Bratislava**	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rybničná 40 SK-83554 Bratislava	Tel. +421 2 49595201 Fax +421 2 49595200 sew@sew-eurodrive.sk http://www.sew-eurodrive.sk
	Žilina	SEW-Eurodrive SK s.r.o. ul. Vojtecha Spanyola 33 SK-010 01 Žilina	Tel. +421 41 700 2513 Fax +421 41 700 2514 sew@sew-eurodrive.sk
	Banská Bystrica	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rudlovská cesta 85 SK-97411 Banská Bystrica	Tel. +421 48 414 6564 Fax +421 48 414 6566 sew@sew-eurodrive.sk

Eslovénia			
Vendas Serviço de assistência	**Celje**	Pakman - Pogonska Tehnika d.o.o. UI. XIV. divizije 14 SLO - 3000 Celje	Tel. +386 3 490 83-20 Fax +386 3 490 83-21 pakman@siol.net

Espanha			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Bilbao**	SEW-EURODRIVE ESPAÑA, S.L. Parque Tecnológico, Edificio, 302 E-48170 Zamudio (Vizcaya)	Tel. +34 94 43184-70 Fax +34 94 43184-71 http://www.sew-eurodrive.es sew.spain@sew-eurodrive.es

Estónia			
Vendas	**Tallin**	ALAS-KUUL AS Reti tee 4 EE-75301 Peetri küla, Rae vald, Harjumaa	Tel. +372 6593230 Fax +372 6593231 veiko.soots@alas-kuul.ee

EUA			
Fábrica de produção Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Greenville**	SEW-EURODRIVE INC. 1295 Old Spartanburg Highway P.O. Box 518 Lyman, S.C. 29365	Tel. +1 864 439-7537 Fax Sales +1 864 439-7830 Fax Manuf. +1 864 439-9948 Fax Ass. +1 864 439-0566 Telex 805 550 http://www.seweurodrive.com cslyman@seweurodrive.com
Centros de montagem Vendas Serviço de assistência	**San Francisco**	SEW-EURODRIVE INC. 30599 San Antonio St. Hayward, California 94544-7101	Tel. +1 510 487-3560 Fax +1 510 487-6433 cshayward@seweurodrive.com
	Philadelphia/PA	SEW-EURODRIVE INC. Pureland Ind. Complex 2107 High Hill Road, P.O. Box 481 Bridgeport, New Jersey 08014	Tel. +1 856 467-2277 Fax +1 856 845-3179 csbridgeport@seweurodrive.com
	Dayton	SEW-EURODRIVE INC. 2001 West Main Street Troy, Ohio 45373	Tel. +1 937 335-0036 Fax +1 937 440-3799 cstroy@seweurodrive.com
	Dallas	SEW-EURODRIVE INC. 3950 Platinum Way Dallas, Texas 75237	Tel. +1 214 330-4824 Fax +1 214 330-4724 csdallas@seweurodrive.com
	Para mais endereços consulte os serviços de assistência nos EUA.		

Finlândia			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Lahti**	SEW-EURODRIVE OY Vesimäentie 4 FIN-15860 Hollola 2	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 3 780-6211 sew@sew.fi http://www.sew-eurodrive.fi
Fábrica de produção Centro de montagem Serviço de assistência	**Karkkila**	SEW Industrial Gears OY Valurinkatu 6 FIN-03600 Karkkila	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 201 589-310 sew@sew.fi http://www.sew-eurodrive.fi

Gabão			
Vendas	**Libreville**	Electro-Services B.P. 1889 Libreville	Tel. +241 7340-11 Fax +241 7340-12

Grã-Bretanha			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Normanton**	SEW-EURODRIVE Ltd. Beckbridge Industrial Estate P.O. Box No.1 GB-Normanton, West- Yorkshire WF6 1QR	Tel. +44 1924 893-855 Fax +44 1924 893-702 http://www.sew-eurodrive.co.uk info@sew-eurodrive.co.uk

Grécia			
Vendas Serviço de assistência	**Atenas**	Christ. Boznos & Son S.A. 12, Mavromichali Street P.O. Box 80136, GR-18545 Piraeus	Tel. +30 2 1042 251-34 Fax +30 2 1042 251-59 http://www.boznos.gr info@boznos.gr

Holanda			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Rotterdam**	VECTOR Aandrijftechniek B.V. Industrieweg 175 NL-3044 AS Rotterdam Postbus 10085 NL-3004 AB Rotterdam	Tel. +31 10 4463-700 Fax +31 10 4155-552 http://www.vector.nu info@vector.nu

Hong Kong			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Hong Kong**	SEW-EURODRIVE LTD. Unit No. 801-806, 8th Floor Hong Leong Industrial Complex No. 4, Wang Kwong Road Kowloon, Hong Kong	Tel. +852 2 7960477 + 79604654 Fax +852 2 7959129 contact@sew-eurodrive.hk

Hungria			
Vendas **Serviço de assistência**	**Budapeste**	SEW-EURODRIVE Kft. H-1037 Budapest Kunigunda u. 18	Tel. +36 1 437 06-58 Fax +36 1 437 06-50 office@sew-eurodrive.hu

Índia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Baroda**	SEW-EURODRIVE India Pvt. Ltd. Plot No. 4, Gidc Por Ramangamdi • Baroda - 391 243 Gujarat	Tel. +91 265 2831086 Fax +91 265 2831087 http://www.seweurodriveindia.com mdoffice@seweurodriveindia.com

Irlanda			
Vendas **Serviço de assistência**	**Dublin**	Alperton Engineering Ltd. 48 Moyle Road Dublin Industrial Estate Glasnevin, Dublin 11	Tel. +353 1 830-6277 Fax +353 1 830-6458 info@alperton.ie

Israel			
Vendas	**Tel-Aviv**	Liraz Handasa Ltd. Ahofer Str 34B / 228 58858 Holon	Tel. +972 3 5599511 Fax +972 3 5599512 office@liraz-handasa.co.il

Itália			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Milão**	SEW-EURODRIVE di R. Blickle & Co.s.a.s. Via Bernini,14 I-20020 Solaro (Milano)	Tel. +39 02 96 9801 Fax +39 02 96 799781 http://www.sew-eurodrive.it sewit@sew-eurodrive.it

Japão			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Iwata**	SEW-EURODRIVE JAPAN CO., LTD 250-1, Shimoman-no, Iwata Shizuoka 438-0818	Tel. +81 538 373811 Fax +81 538 373814 http://www.sew-eurodrive.co.jp sewjapan@sew-eurodrive.co.jp

Letónia			
Vendas	**Riga**	SIA Alas-Kuul Katlakalna 11C LV-1073 Riga	Tel. +371 7139253 Fax +371 7139386 http://www.alas-kuul.com info@alas-kuul.com

Libano			
Vendas	**Beirute**	Gabriel Acar & Fils sarl B. P. 80484 Bourj Hammoud, Beirut	Tel. +961 1 4947-86 +961 1 4982-72 +961 3 2745-39 Fax +961 1 4949-71 gacar@beirut.com

Lituânia			
Vendas	**Alytus**	UAB Irseva Naujoji 19 LT-62175 Alytus	Tel. +370 315 79204 Fax +370 315 56175 info@irseva.lt http://www.sew-eurodrive.lt

Luxemburgo			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Bruxelas**	CARON-VECTOR S.A. Avenue Eiffel 5 B-1300 Wavre	Tel. +32 10 231-311 Fax +32 10 231-336 http://www.sew-eurodrive.lu info@caron-vector.be

Malásia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Johore**	SEW-EURODRIVE SDN BHD No. 95, Jalan Seroja 39, Taman Johor Jaya 81000 Johor Bahru, Johor West Malaysia	Tel. +60 7 3549409 Fax +60 7 3541404 sales@sew-eurodrive.com.my

Marrocos			
Vendas	**Casablanca**	Afit 5, rue Emir Abdelkader MA 20300 Casablanca	Tel. +212 22618372 Fax +212 22618351 ali.alami@premium.net.ma

México			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Queretaro**	SEW-EURODRIVE MEXIKO SA DE CV SEM-981118-M93 Tequisquiapan No. 102 Parque Industrial Queretaro C.P. 76220 Queretaro, Mexico	Tel. +52 442 1030-300 Fax +52 442 1030-301 http://www.sew-eurodrive.com.mx scmexico@seweurodrive.com.mx

Noruega			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Moss**	SEW-EURODRIVE A/S Solgaard skog 71 N-1599 Moss	Tel. +47 69 24 10 20 Fax +47 69 24 10 40 http://www.sew-eurodrive.no sew@sew-eurodrive.no

Nova Zelândia			
Centros de montagem Vendas Serviço de assistência	**Auckland**	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. P.O. Box 58-428 82 Greenmount drive East Tamaki Auckland	Tel. +64 9 2745627 Fax +64 9 2740165 http://www.sew-eurodrive.co.nz sales@sew-eurodrive.co.nz
	Christchurch	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. 10 Settlers Crescent, Ferrymead Christchurch	Tel. +64 3 384-6251 Fax +64 3 384-6455 sales@sew-eurodrive.co.nz

Peru			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Lima**	SEW DEL PERU MOTORES REDUCTORES S.A.C. Los Calderos, 120-124 Urbanizacion Industrial Vulcano, ATE, Lima	Tel. +51 1 3495280 Fax +51 1 3493002 http://www.sew-eurodrive.com.pe sewperu@sew-eurodrive.com.pe

Polónia			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Łódź**	SEW-EURODRIVE Polska Sp.z.o.o. ul. Techniczna 5 PL-92-518 Łódź	Tel. +48 42 67710-90 Fax +48 42 67710-99 http://www.sew-eurodrive.pl sew@sew-eurodrive.pl
	Serviço de Assistência 24/24 horas		Tel. +48 602 739 739 (+48 602 SEW SEW) serwis@sew-eurodrive.pl

Portugal			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**Coimbra**	SEW-EURODRIVE, LDA. Apartado 15 P-3050-901 Mealhada	Tel. +351 231 20 9670 Fax +351 231 20 3685 http://www.sew-eurodrive.pt infosew@sew-eurodrive.pt

República Checa			
Vendas	**Praga**	SEW-EURODRIVE CZ S.R.O. Business Centrum Praha Lužná 591 CZ-16000 Praha 6 - Vokovice	Tel. +420 220121234 Fax +420 220121237 http://www.sew-eurodrive.cz sew@sew-eurodrive.cz

Ruménia			
Vendas Serviço de assistência	**Bucareste**	Sialco Trading SRL str. Madrid nr.4 011785 Bucuresti	Tel. +40 21 230-1328 Fax +40 21 230-7170 sialco@sialco.ro

Rússia			
Centro de montagem Vendas Serviço de assistência	**São Petersburgo**	ZAO SEW-EURODRIVE P.O. Box 36 195220 St. Petersburg Russia	Tel. +7 812 3332522 +7 812 5357142 Fax +7 812 3332523 http://www.sew-eurodrive.ru sew@sew-eurodrive.ru

Senegal			
Vendas	**Dakar**	SENEMECA Mécanique Générale Km 8, Route de Rufisque B.P. 3251, Dakar	Tel. +221 338 494 770 Fax +221 338 494 771 senemeca@sentoo.sn

Sérvia			
Vendas	**Belgrado**	DIPAR d.o.o. Ustanicka 128a PC Košum, IV floor SCG-11000 Beograd	Tel. +381 11 347 3244 / +381 11 288 0393 Fax +381 11 347 1337 dipar@yubc.net

Singapura			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Singapura**	SEW-EURODRIVE PTE. LTD. No 9, Tuas Drive 2 Jurong Industrial Estate Singapore 638644	Tel. +65 68621701 Fax +65 68612827 http://www.sew-eurodrive.com.sg sewsingapore@sew-eurodrive.com

Suécia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Jönköping**	SEW-EURODRIVE AB Gnejsvägen 6-8 S-55303 Jönköping Box 3100 S-55003 Jönköping	Tel. +46 36 3442-00 Fax +46 36 3442-80 http://www.sew-eurodrive.se info@sew-eurodrive.se

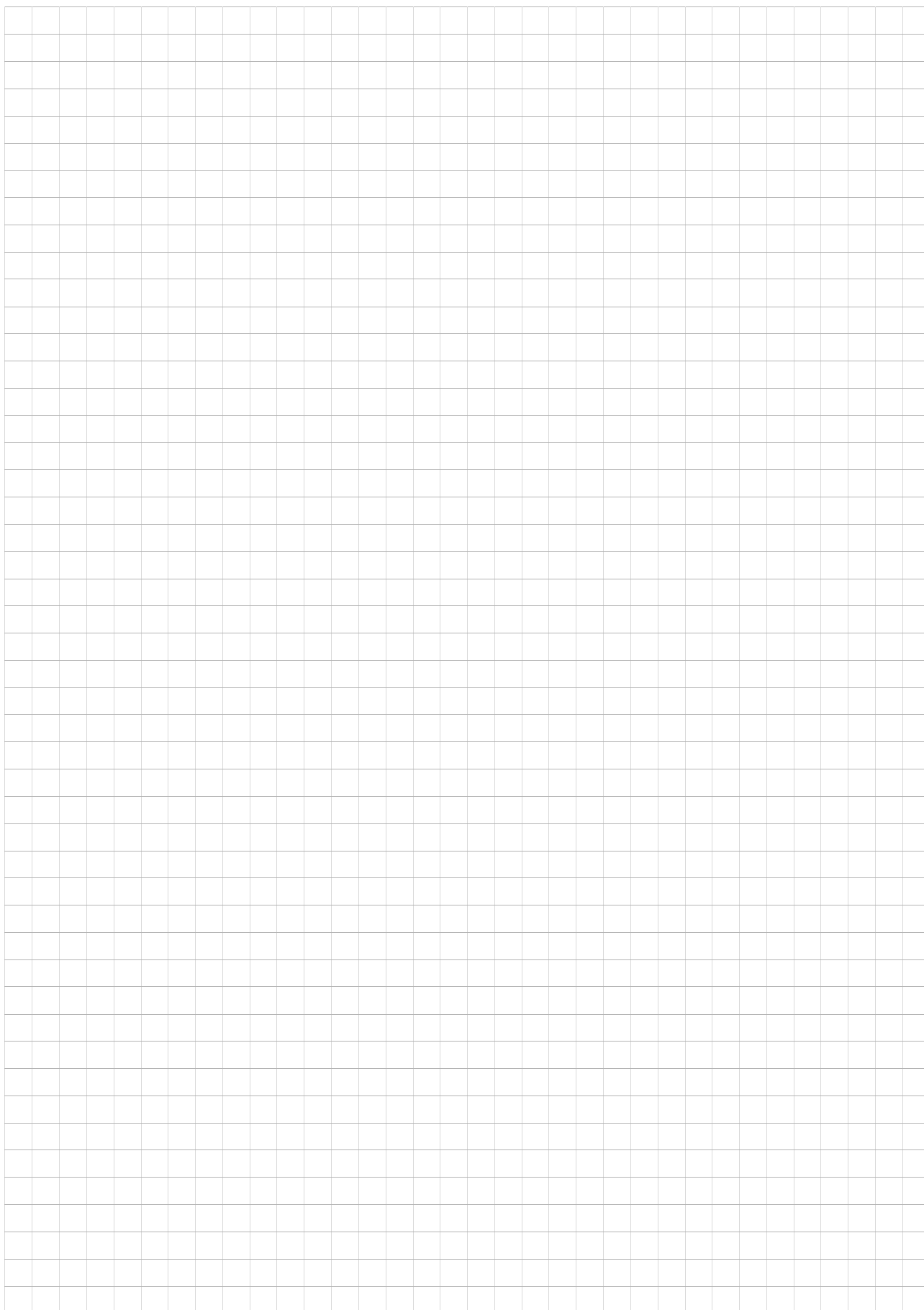
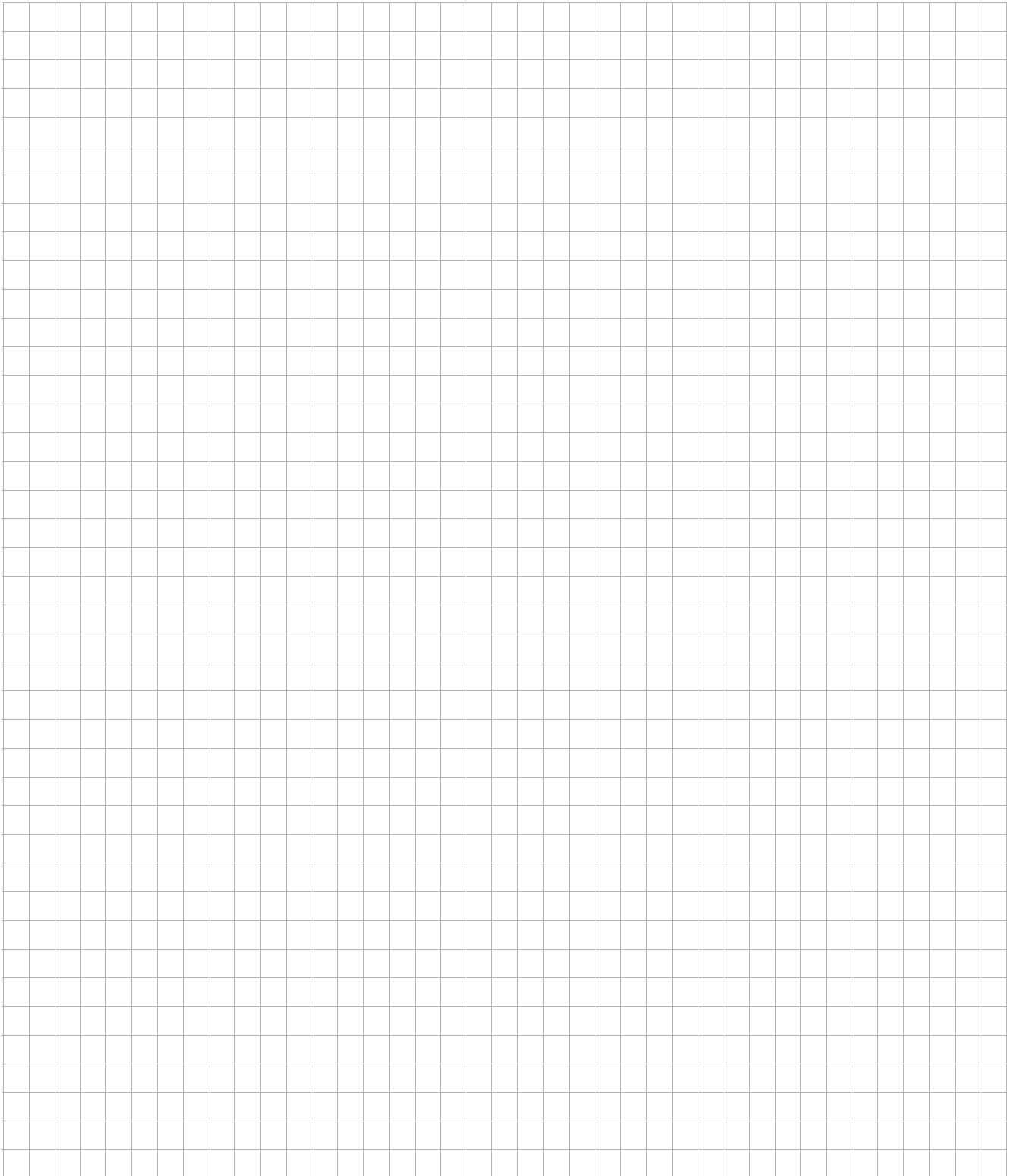
Suíça			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Basiléia**	Alfred Imhof A.G. Jurastrasse 10 CH-4142 Münchenstein bei Basel	Tel. +41 61 417 1717 Fax +41 61 417 1700 http://www.imhof-sew.ch info@imhof-sew.ch

Tailândia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Chonburi**	SEW-EURODRIVE (Thailand) Ltd. 700/456, Moo.7, Donhuaroh Muang Chonburi 20000	Tel. +66 38 454281 Fax +66 38 454288 sewthailand@sew-eurodrive.com

Tunísia			
Vendas	**Tunis**	T. M.S. Technic Marketing Service 5, Rue El Houdaibiah 1000 Tunis	Tel. +216 71 4340-64 + 71 4320-29 Fax +216 71 4329-76 tms@tms.com.tn

Turquia			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Istambul**	SEW-EURODRIVE Hareket Sistemleri San. ve Tic. Ltd. Sti. Bagdat Cad. Koruma Cikmazi No. 3 TR-34846 Maltepe ISTANBUL	Tel. +90 216 4419163 / 164 + 216 3838014 / 15 Fax +90 216 3055867 http://www.sew-eurodrive.com.tr sew@sew-eurodrive.com.tr

Ucrânia			
Vendas **Serviço de assistência**	**Dnepropetrovsk**	SEW-EURODRIVE Str. Rabochaja 23-B, Office 409 49008 Dnepropetrovsk	Tel. +380 56 370 3211 Fax +380 56 372 2078 http://www.sew-eurodrive.ua sew@sew-eurodrive.ua

Venezuela			
Centro de montagem **Vendas** **Serviço de assistência**	**Valencia**	SEW-EURODRIVE Venezuela S.A. Av. Norte Sur No. 3, Galpon 84-319 Zona Industrial Municipal Norte Valencia, Estado Carabobo	Tel. +58 241 832-9804 Fax +58 241 838-6275 http://www.sew-eurodrive.com.ve ventas@sew-eurodrive.com.ve sewfinanzas@cantv.net

O mundo em movimento ...

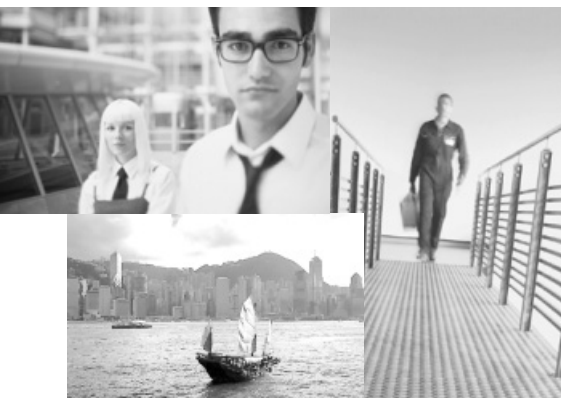
Com pessoas de pensamento veloz que constroem o futuro consigo.

Com uma assistência após vendas disponível 24 horas sobre 24 e 365 dias por ano.

Com sistemas de accionamento e comando que multiplicam automaticamente a sua capacidade de acção.

Com uma vasta experiência em todos os sectores da indústria de hoje.

Com um alto nível de qualidade, cujo standard simplifica todas as operações do dia-a-dia.

SEW-EURODRIVE o mundo em movimento ...

Com uma presença global para rápidas e apropriadas soluções.

Com ideias inovadoras que criam hoje a solução para os problemas do futuro.

Com acesso permanente à informação e dados, assim como o mais recente software via Internet.

SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
P.O. Box 3023 · D-76642 Bruchsal / Germany
Phone +49 7251 75-0 · Fax +49 7251 75-1970
sew@sew-eurodrive.com

→ **www.sew-eurodrive.com**